Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

INFORMATION REPORT INFORMATION REPORT

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

This material contains information affecting the National Defense of the United States within the meaning of the Espionage Laws, Title 18, U.S.C. Secs. 793 and 794, the transmission or revelation of which in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

50X1

S-E-C-R-E-T

50X1

COUNTRY	East Germany	REPORT NO.	
SUBJECT	Main Administration for Power and Production Machinery of the East German Ministry for Machine Construction	DATE DISTR.	9 September 1955
		NO. OF PAGES	1
DATE OF INFO.	1948-1954	REQUIREMENT NO.	50X1
PLACE ACQUIRED		REFERENCES	
DATE ACQUIRED			50X1

SOURCE EVALUATIONS ARE DEFINITIVE. APPRAISAL OF CONTENT IS TENTATIVE.

50X1

Available at the CIA Library are photographic copies of the following documents from the East German Ministry for Machine Construction:

1. 1954 investment plans for enterprises under the Main Administration for Power and Production Machinery (HV Kraft -und Arbeitsmaschinen). (139 pages)

2. Construction plans for enterprises of the Main Administration for Power and Production Machinery (EKM); the plans include those approved for 1954, planned for 1955, and proposed future plans. The documents include layouts of the various EKM plants. (44 pages)

3. Two documents from the Ministry for Machine Construction concerning the DOC (East German/Chinese) project. One document is a description of the training program (Bereich 10) for the project; the other describes the training of Chinese technicians in the East German plants. (119 pages and 34 pages)

4. Survey of investment plans of the EKM plants from 1948 - 1954. (75 pages)

5. A set of documents comprising the 1956 proposed investment plans of the EKM plants (9 files, plus miscellaneous documents - 195 pages)

Attachment available at the CIA Library (All documents in German)

Distribution of Attachment:
OCD
ORR: Loan (Evaluation)
CIA Library: Retention

Library Subject and Area Codes
B-02-0404 9/55
103.647 4M/C

S-E-C-R-E-T

50X1

50X1

STATE	ARMY	NAVY	AIR	FBI	AEC	ORR EV X		
X	X	X	X					

(Note: Washington distribution indicated by "X"; Field distribution by "#".)

INFORMATION REPORT INFORMATION REPORT

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

BEST COPY
Available
THROUGHOUT
FOLDER

6/24/98

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

50X1

SECRET

#4a

50X1

Bereich 10

Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeines	Seite	2 - 3
2.	Gegenüberstellung der Anteile der Lehrberufe zu den Facharbeitern des Kombinats den Lehrlingen im Lehrbetrieb	"	4
3.	Aufstellung der Lehrberufe	"	5
4.	Qualifikationsmerkmale der eintretenden Lehrlinge	"	6
5.	Qualifikationscharakteristiken der Lehrberufe	"	7 - 43
6.	Aufzählung der erforderlichen Lehrpläne.	"	44
7.	Ausbildungspersonal im Lehrbetrieb	"	45 - 47
8.	Qualifikationsmerkmale des Ausbildungspersonals im Lehrbetrieb	"	48 - 51
9.	Lehrpersonal in der Lehrbetriebsschule.	"	52 - 53
10.	Qualifikationsmerkmale des Lehrpersonals in der Lehrbetriebsschule	"	54 - 55
11.	Lehrwerkstatt	"	56 - 57
12.	Ausrüstung der Lehrwerkstatt und der Lehrplätze	"	58 - 61
13.	Lehrbetriebsschule	"	62 - 68
14.	Ausrüstung der Lehrbetriebsschule	"	69
15.	Lehr- und Anschauungsmaterial	"	70 - 90
16.	Qualifikationsmerkmale der Lohngruppen	"	91 - 118
17.	Nachtrag für keramische Berufe	"	119 -

SECRET

50X1

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Allgemeines

Der Lehrbetrieb hat die Aufgabe, den Facharbeiterbedarf und den Facharbeiternachwuchs für das Kombinat auszubilden.

Die Anzahl der Arbeitskräfte im Kombinat beträgt etwa

5.260

Hiervon haben etwa

967

eine regelrechte handwerkliche Ausbildung, verteilt auf

28

Berufe.

In obigen Zahlen sind nicht die für den Bereich III geplanten Arbeitskräfte enthalten. Der Facharbeiternachwuchs für den Bereich III wird gesondert behandelt (siehe Inhaltsverzeichn.)

Es wird als erforderlich angesehen, in der ersten Entwicklungsphase des Lehrbetriebes, die Zahl der Ausbildungsberufe auf

10

zu beschränken, um dadurch zunächst die am stärksten vertretenen Berufe, entsprechend ihrer Bedeutung für die Produktion des Kombinats, auszubilden.
Der vorstehende Vorschlag beinhaltet nicht keramische Berufe. Hierfür erfolgt besonderer Vorschlag (siehe Inhaltverzeichnis.)

Die zum Vorschlag kommenden Lehrberufe und die Anzahl der auszubildenden Lehrlinge haben vorstehende Überlegungen als Grundlage. Sie berücksichtigen eine effektive Wirtschaftlichkeit der Ausbildung in personeller und sachlicher Hinsicht, zugleich sollen sie eine optimale fachliche Ausbildung gewährleisten.

Besondere Hinweise

Die anhängenden Vorschläge beinhalten auch die Ausbildung von

1.) Techn. Zeichnern
2.) Industrie-Kaufleuten,

für die im Kombinat ein gewisser begrenzter Bedarf besteht, der sich wahrscheinlich nicht aus anderen Wirtschaftszweigen decken läßt.
Die vorgenannten beiden Berufe erhalten ihre Grundausbildung in den elementaren Handfertigkeiten der metallverarbeitenden Berufe. Nach Beendigung der Grundausbildung durchlaufen die Lehrlinge des Berufes "Industrie-Kaufmann", alle wesentlichen kaufm. Abteilungen des Kombinats. Für die Ausbildung der " Techn. Zeichner" wird im Lehrbetrieb ein besonderes Lehrkabinett eingerichtet.

Der Lehrbetrieb soll vom Kombinat geeignete Produktionsauflagen erhalten um zu erzielen, daß im Mittelpunkt der Ausbildung die produktive Arbeit steht, daß Ausbilden, produzieren und Erziehen eine Einheit werden, daß der künftige Facharbeiter sich unmittelbar nach Beendigung seiner Ausbildung als befähigt erweist, selbständig in der Produktion des Kombinats zu arbeiten.

-3-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Charakter der Ausbildung

Es wird vorgeschlagen, die Ausbildung im Zweigruppensystem durchzuführen. Diese bedeutet, daß die Lehrlinge pro Woche 3 Tage mit manueller Tätigkeit in der Lehrwerkstatt und 3 Tage in der Lehrbetriebsschule unterrichtet werden.
Hierdurch wird die bestmögliche Ausnutzung der Anlagen und Einrichtungen der Lehrwerkstatt und der Lehrbetriebsschule erzielt, da jeder Lehr - und Schulplatz von 2 Lehrlingen genutzt wird.
Das Zweigruppensystem ist die Basis der Projektierung von Lehrwerkstatt und Betriebsschule. Die Lehr - und Ausbildungspläne haben die gleiche Grundlage.

Platzzahlen

1. Lehrwerkstatt für Metallberufe	156 Plätze
2. Lehrwerkstatt für Keramiker	72 Plätze
3. Lehrbetriebsschule	280 Plätze

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Vorschläge zur Berufsausbildung

Gegenüberstellung der Lehrberufe zu den Facharbeitern des Kombinats.

Lfd.Nr.	Beruf	Anzahl d. Facharb. i.Kombinat	Anzahl d. Lehrlinge i.Lehrbetr.	Anzahl d. Lehrlinge zu den Facharb.i.%
1.	Werkzeugmacher a)Vorrichtg.bauer b)Schnittebauer c)Lehrenbauer d)Formenbauer	199	48	
2.	Mechaniker	101	24	
3.	Feinmechaniker	—	24	
4.	Elektromechaniker	—	48	
5.	Betriebselektriker	67	24	
6.	Maschinenschlosser	301	48	
7.	Spitzendreher	191	48	
8.	Galvaniseur	80	24	
9.	Techn. Zeichner	n.offen	24	
10.	Industrie-Kaufmann	n.offen	24	
		899		

Die fehlende Anzahl von 68 Facharbeitern entfallen auf Splitterberufe, die überwiegend nicht metallverarbeitenden Berufen angehören.

Bei der Planung der Arbeitskräfte wurden die als "Einrichter" vorgesehenen Arbeitskräfte überwiegend dem Schlosserberuf zugeordnet. Bei der Erarbeitung der Ausbildungsunterlagen wurde festgestellt, daß sich innerhalb der Berufe:

1.) Schlosser
2.) Mechaniker
3.) Feinmechaniker
4.) Elektromechaniker

stärke-mäßige Verschiebungen ergeben werden, bezw. waren die Berufe Feinmechaniker und Elektromechaniker überhaupt unberücksichtigt geblieben.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Aufstellung der Lehrberufe

Lehrberuf	Ausbildungsdauer
1. Werkzeugmacher a) Feinoptikmechaniker b) Schnittbaumechaniker c) Lehrenbauer d) Vorrichtungsbauer	24 - 36 Monate
2. Maschinenschlosser	24 - 36 "
3. Feinmechaniker	24 - 36 "
4. Elektromechaniker	30 - 36 "
5. Betriebselektriker	30 - 36 "
6. Maschinenschlosser	24 - 30 "
7. Schienenbieger	24 - 30 "
8. Galvaniseure	24 "
9. Technische Zeichner	30 - 36 "
10. Industriekaufmann	30 - 36 "

Die Ausbildungsdauer beinhaltet praktische und theoretische Ausbildung.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible] Merkmale des Lehrlings [illegible] Eintritt
in das Lehrverhältnis

1. [illegible]: Vollendung des 14. Lebensjahr
. [illegible] Abschluß einer 8-jährigen Grundschule
. [illegible] einer Berufs-Eignungsprüfung

[illegible], daß diese Bedingungen in der Deutschen [illegible] gelten.

[illegible]

Maschinenschlosser

Dreher

[illegible], Lehrlinge mit niederer Vorbildung [illegible] müssen, die aber unbedingt dem Niveau der vollen [illegible] entsprechen muß.

Der Lehrling soll bei Eintritt in das Lehrverhältnis [illegible] vollendet haben. Dies muß oft erforderlich [illegible] Gesundheitsmöglichkeit dieses Berufes.

[illegible] den nachfolgenden Qualifikationscharakteristiken

Die Qualifikationscharakteristiken sind die Tätigkeitsmerk-[illegible], das Wissen und das Können umrissen, über welches die [illegible] Facharbeiter zur erfolgreichen Ausübung ihres [illegible] verfügen müssen.
Bei der Ausarbeitung der Lehr - und Ausbildungspläne werden diese als Qualifizierungsziel zu Grunde gelegt.

Den Qualifikationsmerkmalen werden 5 Lohngruppen zugeordnet, die auf der Seite [illegible] erläutert werden.

Für Facharbeiter gelten die Lohngruppen 4 - 8

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Vorrichtungsbauer

Qualifikation: Vorrichtungsbauer für Arbeiten der Lohngruppen 4 - 5

Ausbildungsdauer: 24 - 36 Monate

Mindesteintrittsalter: 14 Jahre

Arbeitsgebiet:

Vorgearbeitete Teile für Biege-, Spann-, Bohr-, Fräs-, Hobel-, Schleif- und Drehvorrichtungen fertigarbeiten, zusammenpassen und zurichten. Vorrichtungen zusammenbauen.
Instandsetzen und Überholen von Vorrichtungen.

Das Wissen des Vorrichtungsbauers umfaßt:

1. Umfang und Art der Arbeiten, die der Vorrichtungsbauer durchführen muß.
   Arbeitsplan und Durchführung.
2. Auswahl, Aufbau und Anwendung von Schneidwerkzeugen und Meßinstrumenten für Arbeiten des Vorrichtungsbauers.
3. Verwendung und Aufbau der Werkstücke und Bauteile, die vom Vorrichtungsbauer bearbeitet oder hergestellt werden.
4. Technische Unterlagen, zulässige Toleranzen bei der Verarbeitung von Vorrichtungsteilen und Werkstücken.
5. Wirkungsweise, Aufbau und Verwendungszweck der zusammengebauten Vorrichtungen.
6. Abnahmebedingungen der Endkontrolle für Vorrichtungen.
7. Arten und Ursachen des Ausschusses und der Fehler innerhalb des Arbeitsgebietes des Vorrichtungsbauers.
8. Wirkungsweise, Aufbau und Verwendungszweck der gebräuchlichen Werkzeugmaschinen (Drehbank, Hobelmaschinen, Fräsmaschine usw.)
9. Eigenschaften von Nichteisenmetallen, Eisenmetallen, nichtmetallischen Werk- und Hilfsstoffen.
10. Regeln für wirtschaftliches Arbeiten eines Vorrichtungsbauers sowie Anwendung und Handhabung der gebräuchlichsten mechanisierten Werkzeuge.
11. Grundlagen der techn. begründeten Arbeitsnormen.
12. Hauptregeln für den wirtschaftlichen Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen.
13. Aufbau und Organisation des Betriebes, Ablauf der Fertigung im Betrieb.
14. Bestimmungen über Arbeits- und Feuerschutz, Inhalt der Betriebsordnung sowie Bedeutung des Betriebsschutzes.

Druck: Berliner Druckerei, Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

1570

Zu den Kenntnissen des Schnittbauers gehören:

1. Bearbeiten von Werkstücken aus Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und nichtmetallischen Werkstoffen bis zum Gütegrad IT 6 - Feinpassung.
2. Feilen von geraden und gekrümmten Flächen, Körnern, Messen, Anreißen, Meißeln, Sägen, Biegen, Richten, Senken, Bohren, Reiben, Gewindeschneiden, Kaltnieten, Stempeln, Schaben, Formen, Läppen, Zusammenbauen, Federnwickeln, Hartlöten, einfache Dreharbeiten.
3. Schmieden, Härten und Schärfen einfacher Werkzeuge.
4. Lesen von Skizzen und Zeichnungen.
5. Anfertigung von Skizzen und einfachen Werkzeugen.
6. Bearbeiten von Werkstücken nach Zeichnung und techn. Daten.
7. Festlegen der Arbeitsstufen und Arbeitsfolge.
8. Erkennen der Arten und Ursachen von Ausschuß, Durchführung von Maßnahmen zur Ausbesserung und Beseitigung - Erkennen der Brauchbarkeit von Rohlingen, Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen auf Grund äußerer Anzeichen.
9. Wirtschaftliches Arbeiten, Einhalten von Sicherheitsbestimmungen, wirtschaftlicher Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen und Energie.

Technische Buchhandlung Schirmerbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

11

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Werkzeugmacher

Qualifikation: Werkzeugmacher für Arbeiten der Lohngruppen 4 - 5

Ausbildungszeit: 24 - 30 Monate

Mindestschulabschluß: 10 Klassen

Arbeitsgebiet:

Vorgegebene Teile für Kleinapparate und Kleinmaschinen spanabhebend bearbeiten und für den Aufbau zusammenpassen und zusammenbauen von Baugruppen, Prüfen und Kontrollieren der Baugruppen und Kleinapparate.

Erforderliche Kenntnisse des Mechanikers

1. Art und Aufbau der Mechanikerarbeiten, ihre Regeln und Vorschriften.
2. Auswahl, Aufbau und Anwendung von Schneidwerkzeugen und Meßinstrumenten für Mechanikerarbeiten.
3. Wirkungsweise, Aufbau und Verwendung der Werkstücke und Baugruppen, Kleinmaschinen und Geräte, die vom Mechaniker bearbeitet oder hergestellt werden.
4. Aufbau, Verwendung und Wirkungsweise der wichtigsten Maschinenelemente.
5. Bedeutung und Anwendung der techn. Unterlagen, zulässigen Toleranzen bei der Bearbeitung von Werkstücken und Baugruppen.
6. Wirkungsweise, Aufbau und Verwendungszweck der gebräuchlichsten Werkzeugmaschinen (Drehbank, Hobel- und Fräsmaschinen).
7. Inhalt der Abnahmevorschriften für Kleinmaschinen und Apparate.
8. Arten und Ursachen des Ausschusses und Fehler innerhalb des Arbeitsgebietes des Mechanikers.
9. Haupteigenschaften von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen, nichtmetallischen Werkstoffen und Hilfsstoffen.

   Arten von Ausschuß bei den Werkstoffen, Erkennen von Fehlern an äußeren Anzeichen.
10. Regeln für wirtschaftliches Arbeiten eines Mechanikers sowie Anwendung und Handhabung der gebräuchlichsten Werkzeuge.
11. Grundlagen der techn. begründeten Arbeitsnormen.
12. Hauptregeln für den wirtschaftlichen Verbrauch von Werkstoffen sowie wirtschaftlichen Gebrauch von Werkzeugen und Vorrichtungen
    Bedeutung der Arbeitsproduktivität und Selbstkostensenkung.
13. Aufbau und Organisation des Betriebes. Ablauf der Fertigung im Betrieb.
14. Bestimmungen über Arbeits- und Feuerschutz, Inhalt der Betriebsordnung sowie Bedeutung des Betriebsschutzes.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Der Lehrgang des Lehrlings umfaßt:

1. Bearbeiten von Werkstücken aus Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und nichtmetallischen Werkstoffen bis zum Güteg rad IT 8 - Feinpassung.
2. Feilen, Bohren, Messen, Anreißen, Sägen, Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Meißeln, Scheren, Biegen, Nieten, Nieten, Schaben, Passen, Stempeln, Zusammenbauen, Löten (hart und weich) Doppeln, Federnwickeln, einfache Dreharbeiten.
3. Schleifen, Härten, Anlassen und Schärfen einfacher Werkzeuge.
4. Lesen von Skizzen und Zeichnungen.
5. Bearbeiten von Werkstücken nach Zeichnungen und techn. Daten.
6. Festlegen der Arbeitsstufen und Arbeitsgänge.
7. Anfertigen von Skizzen und einfachen Zeichnungen.
8. Erkennen der Arten und Ursachen von Ausschuß - Durchführen von Maßnahmen zur Beseitigung - Aufzeigen von Möglichkeiten der Ausbesserung - Erkennen der Brauchbarkeit von Rohlingen, Werkstoffen und Vorrichtungen auf Grund äußerer Anzeichen.
9. Wirtschaftliches Arbeiten, Einhalten der Sicherheitsbestimmungen, wirtschaftliches Verbrauchen von Werkstoffen und Energie - wirtschaftlicher Gebrauch von Werkzeugen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

493

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Feinmechaniker

Qualifikation: Feinmechaniker für Arbeiten der Lohngruppen 4-5

Ausbildungsdauer: 30 - 36 Monate

Mindesteintrittsalter: 14 Jahre

Arbeitsgebiet

Anfertigen von Einzelteilen und Zusammenbau zu Feingeräten nach Zeichnung oder Muster.
Instandsetzen und justieren von Feingeräten.

Erforderliches Wissen des Feinmechanikers

1. Art und Umfang der Feinmechanikerarbeiten, ihre Regeln und Durchführung.
2. Auswahl, Aufbau und Anwendung von Werkzeugen und Meßinstrumenten für Feinmechanikerarbeiten.
3. Aufbau, Verwendung und Wirkungsweise der wichtigsten Bauelemente der Feinmechanik sowie der fertigen Feingeräte.
4. Bedeutung und Anwendung der techn. Unterlagen. Die zulässigen Toleranzen bei der Bearbeitung von feinmechanischen Bauteilen.
5. Wirkungsweise, Aufbau und Verwendungszweck der gebräuchlichsten Werkzeugmaschinen zur Herstellung von feinmechanischen Bauteilen.
(Mechaniker-Drehbank, Fräsmaschine)
6. Abnahmebedingungen für feinmechanische Bauteile und fertige Feingeräte.
7. Arten und Ursachen des Ausschusses und der Fehler innerhalb des Arbeitsgebietes der Feinmechanik. Maßnahmen zur Verhinderung des Ausschusses und zur Beseitigung der Fehler.
8. Haupteigenschaften von Eisenmetallen, Nichteisenmetallen, nichtmetallischen Werk- und Hilfsstoffen. Arten von Ausschuß bei den Werkstoffen. Erkennen von Fehlern auf Grund äußerer Anzeichen.
9. Regeln für wirtschaftliches Arbeiten eines Feinmechanikers, sowie Anwendung und Handhabung der gebräuchslichsten mechanisierten Werkzeuge.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

10. Grundlagen der geometrischen Optik
11. Grundlagen der technisch begründeten Arbeitsnormen
12. Hauptregeln für den wirtschaftlichen Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen, Vorrichtungen und Energie
13. Aufbau und Organisation des Betriebes. Ablauf der Fertigung im Betrieb
14. Bestimmungen über Arbeits- und Feuerschutz. Inhalt der Betriebsordnung sowie Bedeutung des Betriebsschutzes

Das Können des Feinmechanikers umfaßt:

1. Bearbeiten von Werkstücken aus Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und nichtmetallischen Werkstoffen bis zum Gütegrad IT 6 – Feinpassung
2. Feilen, Körnern, Messen, Anreißen, Sägen, Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Meißeln, Scheren, Biegen, Richten, Nieten, Schaben, Passen, Stempeln, Zusammenbauen, Löten, Bearbeiten von Oberflächen, Drehen, Prüfen, Schleifen, Läppen,
3. Schmieden, Härten, Anlassen und Schärfen einfacher Werkzeuge
4. Lesen von Skizzen und Zeichnungen
5. Bearbeiten von Werkstücken nach Zeichnungen und technischen Daten
6. Festlegen der Arbeitsstufen und Arbeitsgänge
7. Anfertigen von Skizzen und einfachen Zeichnungen
8. Erkennen der Arten und Ursachen von Ausschuß und Beseitigen der Fehler
9. Prüfen der Brauchbarkeit von Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen mit werkstattüblichen Mitteln
10. Wirtschaftliches Arbeiten, Einhalten der Sicherheitsbestimmungen, wirtschaftlicher Verbrauch von Werkstoffen, Hilfsstoffen, Werkzeugen und Energie.

Zentrales Fachgebiet für Maschinenbau, MEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible]charakteristik

[illegible]: Elektromechaniker

[illegible]: Fachrichtung Schaltgeräte für qualifizierte [illegible]

[illegible]dauer: 36 – 36 Monate

[illegible]alter: 14 Jahre

[illegible]ziel:

[illegible] von Einzelteilen für elektromechanische Ger[illegible] – Montage von elektromechanischen [illegible]teilen und Baugruppen zu betriebsfertigen Geräten – [illegible]fen, Messen, Abgleichen sowie Inbetriebsetzen elektrischer [illegible] elektromechanischer Geräte und Anlagen.

[illegible] beruflichen Kenntnisse des Elektromechanikers

1. [illegible] der Arbeit des Elektromechanikers, Regeln [illegible]
2. [illegible] Elektrotechnik und Mechanik
3. [illegible] Kenntnis der sachgemäßen Anwendung der Werk- und Hilfsstoffe der Elektrotechnik
4. [illegible] Kenntnis von Einzelteilen und Baugruppen der Elektromechanik
5. [illegible], Wirkungsweise und Zweck der gebräuchlichen elektrischen und elektromechanischen Geräte
6. [illegible] Ursachen von Ausschuß und Fehlern im Arbeitsgebiet des Elektromechanikers – Maßnahmen zur Verhinderung von Ausschuß und Beseitigung der Fehler
7. [illegible] der schaltungstechnischen Zusammenhänge von elektrischen und elektromechanischen Apparaten
8. [illegible] und Verfahren, Vorschriften
9. [illegible] zur Anwendung kommenden Prüf- und Meßgeräte
10. [illegible] tägliche Verhältnis der im Arbeitsgebiet vorkommenden Arbeiten und der dafür notwendigen Berechnungen
11. Aufbau und Wirkungsweise der im Fachgebiet notwendigen Werkzeuge und Werkzeugmaschinen sowie deren Einsatz zur wirtschaftlichen Bearbeitung der Werkstücke
12. Notwendigkeit der Einhaltung von Normen-, Qualitäts-, Gütevorschriften und Regeln der Vorschriften für die Errichtung und den Betrieb elektrischer Anlagen
13. Grundlagen der technisch begründeten Arbeitsnormen
14. Bestimmungen über Arbeits- und Brandschutz, Betriebsschutz – Betriebsschutz – Sicherheitsbestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften im Betrieb.

[illegible] des Elektromechanikers umfaßt

1. [illegible] von Werkstücken aus Metallen und nichtmetallischen Werkstoffen bis zum Gütegrad IT 6 – Feinpassung
2. Feilen, Bohren, Reiben, Anreißen, Biegen, Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Meißeln, Sägen, Schaben, Nieten, Schrauben, Passen Stempeln, Weich- und Hartlöten, Vernieten
3. [illegible] Schneiden, Härten und Schärfen einfacher Werkzeuge für Mechanikerarbeiten

Zentrale Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berliner Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

4. Skizzieren einfacher Teile und Anfertigen von Schaltp[illegible]
5. Herstellen mechanischer Teile nach Zeichnungen und technischen Daten
6. Festlegen des Arbeitsablaufes und der Arbeitsgänge
7. Wickeln und Bearbeiten von Schrauben- und Torsionsfedern
8. Herstellen von Stanzteilen an kleinen Hand- und Handhebelstanzen
9. Drehar[illegible]eiten an Mechaniker-Drehbänken
10. Verarbeiten von Blechen
11. Anfertigen einfacher Hilfswerkzeuge und Vorrichtungen
12. Isolierstoffbearbeitung
13. Oberflächenbehandlung von Metallen und Isolierstoffen
14. Vorbereiten blanker und isolierter Drähte und Litzen zu Verbindungen (Kabelblumen)
15. Verzinnen und Verlöten von Litzen und Drähten
16. Herstellen von Spulenkörpern
17. Ausführen von Wickelarbeiten von Hand an elektrischen Geräten
18. Anfertigen einfacher elektromechanischer Fertigerzeugnisse
19. Zusammenbau mechanischer Einzelteile zu Baugruppen, einfachen und schwierigen Geräten
20. Verdrahten einfacher und umfangreicher Geräte nach Unterlagen und Schaltplänen
21. Messen mechanischer und elektrischer Größen
22. Herstellen, Zusammenbau und justieren von Taststromkreisen
23. Abstimmen von Baulementen und Geräten
24. Feststellen und Beseitigen von Fehlern an elektrischen und elektromechanischen Geräten
25. Erkennen der Arten und Ursachen von Ausschuß - Ermitteln von Möglichkeiten der Ausbesserung von Fehlern - Erkennen der Brauchbarkeit von Rohmaterial, Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen an äußeren Anzeichen
26. Wirtschaftliches Arbeiten unter Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen und Unfallverhütungsvorschriften - Wirtschaftliches Verbrauchen von Werk- und Hilfsstoffen, Werkzeugen und Energie.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Betriebselektriker

Qualifikation: Verlegung und Instandhaltung elektrischer Stark- und Schwachstromanlagen der Lohngruppen 4 - 5

Ausbildungsdauer: 36 Monate

Mindesteintrittsalter: 14 Jahre

Das Arbeitsgebiet des Betriebselektrikers

1. Errichten, Anschließen und Inbetriebsetzen sowie Pflegen, Feststellen und Beseitigen von Störungen an:
   a) Starkstrom-Installationsanlagen jeder Art
   b) Einfachen Schwachstromanlagen
   c) Freileitungsanlagen für Hochspannung bis 10 kV
   d) Freileitungsanlagen für Niederspannung
   e) Kabelanlagen für Hochspannung bis 10 kV
   f) Kabelanlagen für Niederspannung
   g) Verteilungs- und Schaltanlagen jeder Art bis 10 kV.
2. Aufstellen, Anschließen, Inbetriebsetzen und Pflegen von:
   a) Anschlußfertig gelieferten Transformatoren, Umformern, Umspannern und Gleichrichtern.
   b) Motoren und sonstigen Strom[illegible]einrichtungen sowie den dazugehörigen Schalt- und Regeleinrichtungen.
   c) Fehlerbestimmung und Beseitigung an elektrischen Anlagen, Einrichtungen und Motoren.
3. Einbauen, Anschließen und Kontrollieren von elektrischen Meßeinrichtungen. Feststellung von Fehlern an den vorgenannten Einrichtungen.
4. Anfertigen einfacher Ersatz- und Montageteile
5. Pflegen und Instandhalten der Werkzeuge, Elektronöfen und Einrichtungen.

Erforderliches Wissen des Betriebselektrikers

1. Umfassende Kenntnisse auf dem Gebiet der Elektrotechnik.
2. Arten, Eigenschaften und Anwendung der Werk- und Hilfsstoffe in der Elektrotechnik.
3. Erzeugung, Verteilung, Fortleitung und Verwendung elektrischer Energie. Kenntnis der Prüf- und Meßgeräte und Methoden.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible] die [illegible] für die Berich-
[illegible] Ein-
[illegible] und Unfallv[illegible]-
[illegible].

[illegible] ten Arbeitsformen.

[illegible] etrieben - Anlauf der
[illegible].

[illegible] elektrikers [illegible]:

1. [illegible] von Werkstücken aus Eisenmetallen, Nichteisenmetallen und [illegible] Werkstoffen.

   [illegible], Meißeln, Schneiden, Bohren, Senken, Messen, Anreißen, Schneiden von Hand, Scheren, Biegen, Richten, Feilen, Schleifen, Schweißen, Härten und Schärfen von Werkzeugen, Weich- und Hartlöten, Verzinnen.

2. [illegible] Blechbearbeiten

4. [illegible]ren einfacher Teile, Anfertigen einfacher Schaltbilder.

5. [illegible]fertigkeiten im Autogen- und Elektroschweißen.

6. [illegible]richten und Bearbeiten von blanken und isolierten Leitungen verschiedener Metalle.

7. [illegible]fertigkeiten der Installationstechnik in der Lehrwerkstatt.

8. [illegible] Fertigkeiten der Kabeltechnik in der Lehrwerkstatt.

9. [illegible]fertigkeiten der Freileitungstechnik in der Lehrwerkstatt.

10. [illegible]tionsarbeiten für Licht- und Kraftanlagen unter Beachtung der notwendigen Schutzmaßnahmen (Isolierung, Erdung, Nullung, Schutzschaltung, Kleinspannung)

11. [illegible]tionsarbeiten für Schwachstromanlagen

12. [illegible] Feststellen und Beseitigen von Fehlern

13. [illegible]arbeiten in Anlagen bis 10 kV

14. [illegible], Richten und Bearbeiten von Kabeln, Muffen und [illegible]schalbau.

15. [illegible]arbeiten für Nieder- und Hochspannung bis 10 kV [illegible] für Freileitung und Instandsetzung von Freileitungen - Feststellen und Beseitigen von Fehlern.

16. Anfertigen von Verteilungstafeln.

17. [illegible] an elektrischen Maschinen und Geräten: [illegible], Ausrichten, Vergießen, Anschließen und Inbetriebnahme von fertig gelieferten elektrischen Maschinen und Geräten sowie deren Pflege. [illegible] Feststellen von Fehlern - Auseinandernehmen und Zusammenbauen - Auswechseln von Teilen - Einfache Reparaturarbeiten.

18. [illegible], Bedienen und Warten von Schalt- und einfachen [illegible]

19. [illegible] und Anschließen von Meßgeräten - Durchführen einfacher [illegible].

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationsmerkmale

Beruf: Maschinenschlosser

Qualifikation: Maschinenschlosser der [illegible]

Ausbildungsdauer: 24 - 30 Monate

Mindesteintrittsalter: 14 Jahre

Arbeitsgebiet

Vorgearbeitete Maschinen- und Apparateteile [illegible] zusammenpassen und zusammenbauen.

Montage kompletter Baugruppen und [illegible] Baugruppen für Maschinen und Apparate [illegible] prüfen und zur Abnahme vorbereiten.

Erforderliches Wissen des [illegible]

1. Art und Umfang der Arbeiten des [illegible] Regeln und Durchführung.
2. Die Auswahl, den Aufbau und die Anwendung [illegible] zeugen und Meßinstrumenten für [illegible]
3. Den Aufbau und die Verwendung der [illegible] die vom Maschinenschlosser [illegible]
4. Den Aufbau, die Verwendung [illegible] Maschinenelemente.
5. Die Bedeutung und Anwendung der [illegible] zulässigen Toleranzen bei der [illegible] und Baugruppen.
6. Die Wirkungsweise, den [illegible] brauchlichsten Werkzeugmaschinen [illegible] maschine).
7. Den Inhalt der Abnahmevorschriften [illegible] Maschinen.
8. Die Arten und Ursachen des Ausschusses [illegible] halb des Arbeitsgebietes des Maschinen[illegible]
9. Die Haupteigenschaften von Nichteisenmetallen, nichtmetallischen Werkstoffen und [illegible]
10. Die Regeln für wirtschaftliches [illegible] schlossers sowie die Anwendung [illegible] lichsten mechanisierten Werkzeuge.
11. Grundlagen der technisch begründeten Arbeitszeiten.
12. Die Hauptregeln für den wirtschaftlichen Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen. Arbeitsproduktivität.
13. Aufbau und Organisation des Betriebes, Ablauf der Fertigung im Betrieb.
14. Bestimmung über den Arbeits- und Feuerschutz, den Inhalt der Betriebsordnung, die Bedeutung des Betriebsschutzes.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Das Können des Maschinenschlossers

1. Bearbeiten von Werkstücken aus Eisen- und Nichteisenmetallen und nichtmetallischen Werkstoffen bis zum Güteg grad IT 6 - Feinpassung -
2. Feilen, Hämmern, Messen, Anreißen, Sägen, [illegible], Reiben, Gewindeschneiden, Meißeln, Scheren, Biegen, Richten, Nieten, Schaben, Passen, Stempeln, Zusammenbauen, Weichlöten, Lippen.
3. Schmieden, Härten, Anlassen und Schärfen [illegible] zeuge.
4. Lesen von Skizzen und Zeichnungen.
5. Bearbeiten von Werkstücken nach Zeichnungen [illegible] Daten.
6. Festlegen der Arbeitsstufen und Arbeitsgänge.
7. Anfertigen von Skizzen und einfachen Zeichnungen.
8. Erkennen der Arten und Ursachen von Ausschuß, Durchführen von Maßnahmen zur Beseitigung, Aufzeigen von [illegible] der Ausbesserung von Ausschuß, Erkennen der [illegible] von Rohlingen, Werkstoffen, Werkzeugen und Verrichtungen auf Grund äußerer Anzeichen.
9. Wirtschaftliches Arbeiten, Einhalten der Sicherheitsbestimmungen, wirtschaftliches Verbrauchen von [illegible] Werkzeugen und Energie.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifi[illegible]

[illegible]drehe[illegible]

[illegible]fikation: Spitzendreher [illegible] Arbeiten

[illegible]gsdauer: 24 - 30 Monate

[illegible]arbeitszeit: 44 Stunden

Arbeitsgebiet:

Bearbeiten von Drehteilen, auch solcher, welche später unter Verwendung von, auf der Zug- und Leitspindeldrehbank, aus Stahl, Grauguß, Nichteisenmetallen und Preßstoffen, nach Zeichnung, Muster und Begutachtung.

[illegible]halten der Werkzeuge und Pflege der Maschinen.

Erforderliches Wissen des Spitzendrehers

1. [illegible] Durchführung der Spitzendreherarbeiten, ihre Regeln [illegible] Anwendung.
2. [illegible]aufbau und Anwendung der Zug- und Leitspindeldrehbänke, [illegible] Auswahl und Anwendung von Schneidwerkzeugen und [illegible] für Spitzendreherarbeiten.
3. [illegible] Verwendungszwecke der vom Spitzendreher hergestellten [illegible] erzeugnisse.
4. [illegible]ften, Verwendung und Wirkungsweise der wichtigsten [illegible] Hilfselemente.
5. Bedeutung und Anwendung der technischen Unterlagen, [illegible] zulässigen Toleranzen bei der Bearbeitung von Drehteilen.
6. [illegible]eigenschaften, Aufbau und Verwendungszweck artverwandter [illegible] Werkzeugmaschinen.
7. [illegible]heitsforderungen an Dreherarbeiten.
8. [illegible]ursachen und Ermitteln des Ausschusses und der Fehler [illegible] Arbeitsgebietes des Spitzendrehers.
9. [illegible]schaften von Nichteisenmetallen, Eisenmetallen, [illegible] metallischen Werkstoffen und Hilfsstoffen.
10. [illegible] Für wirtschaftliches Arbeiten eines Spitzendrehers [illegible] sowie Anwendung und Handhabung der gebräuchlichsten [illegible] Werkzeuge, welche in der Dreherei Anwendung finden.
11. [illegible]grundlagen der technisch begründeten Arbeitsnormen.
12. [illegible]grundsätze für den wirtschaftlichen Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen.
13. Bedeutung der Arbeitsproduktivität und Selbstkostensenkung.
14. Aufbau und Organisation des Betriebes.
15. Bestimmungen über den Arbeits- und Feuerschutz, der Inhalt der Betriebsordnung sowie die Bedeutung des Betriebsschutzes.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Das Können des Facharbeiters

1. Bearbeiten von Werkstücken aus [illegible], Nichteisenmetallen und nichtmetallischen [illegible] nach Güteprad IT 4
2. Anreißen, Messen, Langdrehen, Plandrehen, [illegible], Nutenstechen, Kegeldrehen, Kordeln und Rändeln, Formdrehen, Bohren, Senken, Reiben, Schneiden von Spitz-, Trapez-, Flach-, Säge- und Modulgewinde, Außenrundschleifen, Federnwickeln, Rundschleifen usw. Einschleifen mit dem Schleifapparat, [illegible] der Werkzeuge und [illegible] der Maschinen.
3. Beherrschung der [illegible] Arbeitsmethoden.
4. Lesen von Skizzen und [illegible]
5. Bearbeiten von Werkstücken [illegible] Zeichnungen und technischen Daten.
6. Festlegen der Arbeitsstufen und Arbeitsgänge.
7. Anfertigen von Skizzen und [illegible] Zeichnungen.
8. Erkennen der Arten und [illegible] Ausschuß, Durchführen von Maßnahmen zur Beseitigung [illegible] von Möglichkeiten der Ausbesserung [illegible] Feststellen der Brauchbarkeit von Rohlingen, [illegible] Vorrichtungen und Vorrichtungen auf Grund äußerer [illegible]
9. Wirtschaftliches Arbeiten, [illegible] Zeitbestimmungen, wirtschaftliche [illegible] zum Werkstoffen, Werkzeugen und Energie.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Hobler

Qualifikation: Hobler für qualifizierte Arbeiten

Ausbildungsdauer: 24 Monate

Mindesteintrittsalter: 14 Jahre

Arbeitsgebiet:

Bearbeiten von Maschinen- und Apparateteilen bis zu hohen Genauigkeitsgraden für schwierige Arbeitsverhältnisse auf Hobel- sowie Kurzhobel- und Stoßmaschinen - Einrichten der Maschinen - Pflege der Maschine [illegible].

Erforderliches Wissen des Hobelers:

1. Art und Umfang der Hobel- und [illegible]arbeiten, ihre Regeln [illegible] und Durchführung.
2. Auswahl, Aufbau und Anwendung [illegible]werkzeugen und Meßinstrumenten für Hobel- und [illegible]arbeiten.
3. Verwendung der Werkstücke, [illegible] Qualität oder hergestellt werden.
4. Aufbau, Verwendung und Wirk[illegible] wichtigsten Maschinenelemente.
5. Bedeutung und Anwendung der [illegible] die zulässigen Toleranzen bei der [illegible] von Werkstücken.
6. Wirkungsweise, Aufbau und Ver[illegible] gebräuchlichsten Hobel- und Stoßmaschinen.
7. Die Abnahmevorschriften von Werkstücken, die der Hobler bearbeitet.
8. Arten und Ursachen der Fehler und des Ausschusses innerhalb des Arbeitsgebietes des Hoblers - Maßnahmen zur Beseitigung der Fehler und zur Verminderung des Ausschusses.
9. Haupteigenschaften von Nichteisenmetallen, Eisenmetallen, nichtmetallischen Werk- und Hilfsstoffen - Arten von Ausschuß bei den Werkstoffen und wie man Fehler auf Grund äußerer Anzeichen erkennt.
10. Regeln für wirtschaftliches Arbeiten eines Hoblers.
11. Grundlagen der techn. begründeten Arbeitsnormen.
12. Hauptregeln für den wirtschaftlichen Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen und Vorrichtungen - Bedeutung der Arbeitsproduktivität und der Selbstkosten.
13. Aufbau und Organisation des Betriebes - Ablauf der Fertigung im Betrieb.
14. Bestimmungen über Arbeits- und Feuerschutz, Inhalt der Betriebsordnung und die Bedeutung des Betriebsschutzes.

Zentrales Prüfungsamt für Maschinenbau beim [illegible]

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Das Können des Hoblers umfaßt:

1. Bearbeiten von Werkstücken aus Eisenmetallen und nichtmetallischen Werkstoffen bis zum Genauigkeitsgrad IT 9 - Feinpassung.

2. Hobeln von Teilen aus Eisenmetallen und Nichteisenmetallen auf Hobel- und Stoßmaschinen
Massen und Anreißen auf der Maschine, Ausrichten, Aufpassen, Einrichten der Maschine, Verhobeln von Werkstücken, Nachspannen der Werkstücke, Schlichten von ebenen Flächen, von Winkel- und Formflächen, Nuten und Innenprofilen nach Anriß und Maß unter Einhaltung der Toleranzen oder in Passung zu einem Gegenstück, Durchstechen und Abtrennen, Prüfen der fertiggestellten Werkstücke, Schleifen und Abziehen von Hobel- und Stoßmeißeln, Auswahl der Werkzeuge und Kühlmittel, Prüfen der Maschine und Werkzeuge.

3. Lesen von Skizzen und technologischen

4. Bearbeiten von Werkstücken nach Zeichnung und techn. Daten.

5. Festlegen der Arbeitsfolge, Arbeitsgänge.

6. Anfertigen von Skizzen und technischen Zeichnungen.

7. Erkennen der Arten und Ursachen von Mängeln, Durchführen von Maßnahmen zur Beseitigung und Verhütung von Möglichkeiten der Ausbesserung von Ausschuß, Prüfen der Brauchbarkeit von Schablonen, Werkstücken und Vorrichtungen auf Grund ihrer Maßangaben.

8. Wirtschaftliches Arbeiten, Einsparen von Arbeitszeit, Werkstoffen, Einrichtungen, Vorgabezeiten, Werkzeugen und Energie.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Galvaniseur

Qualifikation: Facharbeiter für qualifizierte, galvanotechnische Arbeiten auf dem Gebiet der Oberflächenbehandlung mit Kenntnissen in der Galvanoplastik

Ausbildungsdauer: 24 Monate

Mindesteintrittsalter: 16 Jahre

Arbeitsgebiet

Vorbereiten, Ansetzen und Regenerieren der Verfahrenslösungen.

Anfertigen und Reparieren von Einhängevorrichtungen und Hilfsanoden, sowie Vorbereitung der technischen Einrichtungen.

Vorbereiten der Metall- und Nichtmetallteile für den Prozeß der Oberflächenveredlung.

Behandeln der Oberflächen von Metallen auf chemischem, thermischem oder elektrochemischem Wege.

Herstellen von Metallüberzügen bzw. - Niederschlägen auf Metallteilen und Nichtmetallen.

Prüfen von galvanischen Niederschlägen.

Erforderliches Wissen des Galvaniseurs

1. Umfang, Aufbau und Organisation eines galvanotechnischen Betriebes.
2. Grundlagen der anorganischen Chemie und elektrochemie, der Stöchiometrie sowie des technischen Rechnens.
3. Grundbegriffe der Elektrizitätslehre, soweit sie in der Galvanotechnik benötigt werden.
4. Mechanische und chemische Technologie der galvanotechnischen Produktionsverfahren, einschließlich Maschinen- und Apparatekunde sowie Werkstoffkunde.
5. Kenntnis der wichtigsten Prüfmethoden für galvanische Überzüge und für die Verfahrenslösungen, soweit diese am Arbeitsplatz durchgeführt werden.
6. Kenntnis der Maßnahmen zur Vermeidung von Fehlchargen und Beseitigung von Fehlern, sowie der häufiger auftretenden Störungsursachen.
7. Auswertung von Tabellen und graphischen Darstellungen.
8. Grundlagen der MMM-Bedeutung der Aktivisten- und Wettbewerbsbewegung sowie der Verbesserungsvorschläge.

Druck: Druckerei für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

9. Arbeitsproduktivität - Neuere Methoden - Selbstkosten-senkung - Prämien-Berechnung - Ausnutzung von Wartezeiten - Organisation der Arbeit - Rationalisieren - Neuerer.

10. Unfallschutz - Arbeitsschutz - Unfallschutz - Feuerschutz - Gesundheitsschutz - Berufskrankheiten.

11. ~~Inventur, Gas Betriebshaftpflicht vertrag.~~

12. Betriebsschutz - Betriebsordnung und andere innerbetrieblichen Vereinbarungen.

Das Können des Galvaniseurs umfaßt:

1. Bearbeiten der Metalloberfläche durch mechanisches und chemisches Vorbehandeln.
2. Grobschleifen - Feinschleifen - Bürsten und Polieren.
3. Entfetten - Beizen - Brennen - Spülen - Neutralisieren - Dekapieren - Trocknen.
4. Galvanisieren - Phosphatieren - Oxydieren - Brünieren von Metallteilen in ruhenden und bewegten Bädern.
5. Färben von Metallen.
6. Vorbereiten - Aussetzen - Überwachen und Regenerieren von galvanischen Bädern.
7. Prüfen der galvanischen Niederschläge, soweit dies am Arbeitsplatz möglich ist.
8. Herstellen einfacher galvanoplastischer Niederschläge.
9. Führen von Arbeitsberichten - Anfertigen von Skizzen und Diagrammen - Lesen von einfachen technischen Zeichnungen - Anwenden von Tabellen und graphischen Darstellungen.
10. Pflegen und Warten der Bäder, Apparate, Maschinen und Werkzeuge, mit denen der Galvaniseur arbeitet.
11. Durchführen aller Arbeiten unter Beachtung der neuesten Arbeitsmethoden, der Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften und der größtmöglichen Wirtschaftlichkeit.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Beruf: Techn.-Zeichner

Qualifikation: Techn-Zeichner für qualifizierte Arbeiten

Ausbildungsdauer: 36 Monate

Mindesteintrittsalter: 14 Jahre

Arbeitsgebiet:

Anfertigen von einfachen und schwierigen Einzelteilzeichnungen unter selbständiger Bestimmung von fertigungsgerechter Dimensionierung - Normgerechte Eintragung der Passungs- und Bearbeitungsangaben - Normgerechte Ausführung einfacher Konstruktionsaufgaben unter Anleitung - Anfertigen von Gruppen - Zusammenstellungszeichnungen nach vorhandenen Konstruktionsunterlagen.

Erforderliches Wissen des Techn. Zeichners.

1. Art und Umfang, Regeln und Ausführung der Arbeiten des Techn.-Zeichners.
2. Grundlegendes über Auswahl, Aufbau und Anwendung von Schneidwerkzeugen und Meßinstrumenten in der mechanischen Fertigung.
3. Aufbau, Verwendung und Wirkungsweise der wichtigsten, allgemeinen und betriebsgebundenen Maschinenelemente.
4. Bedeutung und Anwendung der techn. Unterlagen über die zulässigen Toleranzen bei der Bearbeitung von Werkstücken und Baugruppen.
5. Wirkungsweise, Aufbau und Zweck der gebräuchlichsten Werkzeugmaschinen (Drehbank, Hobel- und Fräsmaschinen usw.)
6. Wesentliches der spanenden und spanlosen Formung.
7. Bedeutung der Abnahmevorschriften für Baugruppen und Maschinen.
8. Bedeutung und Anwendung der gebräuchlichsten Normungsvorschriften auf die wirtschaftliche Fertigung im Betrieb.
9. Grundlagen der techn. begründeten Arbeitsnormen.
10. Haupteigenschaften von Nichteisenmetallen, Eisenmetallen, nichtmetallischen Werk- und Hilfsstoffen.
11. Aufbau und Organisation des Betriebes.
12. Ablauf der Fertigung im Betrieb.
13. Hauptregeln für die wirtschaftliche [illegible] von Werkstoffen, Werkzeugen und zweckentsprechenden [illegible].
14. Bedeutung der Arbeitsp[illegible] der Selbstkosten.
15. Bestimmungen über den Arbeit[illegible]schutz.
16. Inhalt der Betriebsordnung [illegible] des Betriebsschutzes.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Das Können des Techn.-Zeichners umfaßt:

1. Ermitteln und Zeichnen von Kurven, Durchdringungen und Abwicklungen.
2. Anfertigen von perspektivischen Dastellungen.
3. Anfertigen von Skizzen und normgerechten Werstattzeichnungen in Blei und Tusche.
4. Anfertigen von Angebots- und Bestellzeichnungen.
5. Anfertigen von Tabellen und grafischen Darstellungen.
6. Aufnehmen von Modellen und Reparaturteilen.
7. Rechnen mit Tabellen und Rechenschieber.
8. Festlegen von Rohmaßen, Gewichtsberechnungen.
9. Normgerechte Ausführung einfacher Konstruktionsaufgaben unter Anleitung.
10. Anfertigen von Gruppen - Zusammenstellungszeichnungen nach vorhandenen Konstruktionsunterlagen.
11. Wirtschaftliches Arbeiten - Wirtschaftliches Verbrauchen von Zeichenmaterialien und Zeichenwerkzeugen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Aufzählung der erforderlichen Lehrpläne

Anmerkung

Die Aufstellungen beziehen sich auf die jeweils kürzeste Ausbildungsdauer der einzelnen Lehrberufe. Sie sind aufgeteilt in jeweils 8 - 10 Ausbildungsabschnitte (Quartale)

Im Falle der Nichterfüllung der Pläne in diesen Zeitabschnitten ist eine entsprechende Verlängerung der Ausbildungszeiten in Anlehnung an die Stundenverteilungspläne vorzunehmen.

Den Plänen liegen zu Grunde:

1. jährlich 44 Wochen theoretische Ausbildung
2. jährlich 48 Wochen praktische Ausbildung

Nachstehende Pläne gelten für alle Ausbildungsberufe.

Stundenverteilungsplan allgemein für 24 Monate Ausbildungsdauer

A. Theoretischer Unterricht

Ausbildungsabschnitte	1	2	3	4	5	6	7	8	
Wochen im Abschnitt	13	12	13	6	13	12	13	6=	88 Wochen
Stunden im Abschnitt	208	192	208	96	208	192	208	96=	1408 Stunden
Stunden je Woche	16	16	16	16	16	16	16	16	

B. Praktischer Unterricht

Ausbildungsabschnitte	1	2	3	4	5	6	7	8	
Wochen im Abschnitt	13	12	13	10	13	12	13	10=	96 Wochen
Stunden im Abschnitt	299	276	299	294	299	276	299	294=	2236 Stunden
Stunden je Woche	23	23	23	23	23	23	23	23	

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

30

Stundenverteilungsplan allgemein für 3o Monate Ausbildungsdauer

A. Theoretischer Unterricht

Ausbildungsabschnitte	1	2	3	4	5	6	7	8	9	1o	
Wochen im Abschnitt	13	12	13	6	13	12	13	6	13	12	= 113 Wochen
Stunden im Abschnitt	2o8	192	2o8	96	2o8	192	2o8	96	2o8	192	= 18o8 Stunden
Stunden je Woche	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	

B. Praktischer Unterricht

Ausbildungsabschnitte	1	2	3	4	5	6	7	8	9	1o	
Wochen im Abschnitt	13	12	13	1o	13	12	13	1o	13	12	= 121 Wochen
Stunden im Abschnitt	299	276	299	294	299	276	299	294	377	348	= 3o61 Stunden
Stunden je Woche	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	

Der 4. bzw. 8. Ausbildungsabschnitt gliedert sich in:

6 Wochen theoretischen und praktischen Unterricht
4 Wochen ausschliesslich praktischen Unterricht
3 Wochen Ferien

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Bezeichnung der Lehrpläne

Lehrpläne für Naturwissenschaften für alle Ausbildungsberufe

1. Mathematik

a) Arithmetik
b) Algebra
c) Geometrie

Umfang zu a+b) Prozentrechnen - Proportionen - Gleichungen - Gleichungen ersten Grades mit zwei Unbekannten - empirische und linsare Funktionen - Potenzieren - Binomischer Lehrsatz $(a+b)^2$ - Radizieren - dekadische Logarithmen - Rechenschieberrechnen -

Umfang zu c) Flächenberechnung - Pythagoras - Vielecke - Kreis - Kreisring - Kreisausschnitt - zylindrische Säule - Kegelvolumen - Kegelstumpf - Kugelvolumen und Oberfläche -

Trigonometrie:
Funktionen im rechtwinklingen Dreieck - Funktionstafeln - Kegel- und Einstellwinkel - Neigungen - Steigungen - Spiralsteigungen -

2. Physik - Maximalplan -

Umfang des Lehrstoffes: Physikalische Eigenschaften der Körper - Molekularkräfte - Aggregatzustände - Elastizität - Festigkeit - Härte - Wichte - Grundbegriffe der Mechanik - Bewegungsarten - Trägheitsgesetz - Kräfte - Zusammensetzen von Kräften - Kräftezug - Zerlegen von Kräften - Schwerpunkt und Standsicherheit - Gleichgewichtsarten- und Bedingungen - Goldene Regel der Mechanik - Hebelgesetze - Rollen und Winden - Ermittlung von Auflagerdrücken - Flächenbelastung - Schiefe Ebene - Keil - Schraube - Reibung - Mechanische Arbeit - Energie und Leistung - Energie - Wirkungsgrad - Mechanik der ruhenden Flüssigkeiten und Gase - Druckfortpflanzung - Boden und Seitendruck - Archimedes und Pascal - Bedingungen des Schwimmens - Luftdruck - Barometer - Maßeinheiten des Druckes - Vakuum-Siedepunkt bei Flüssigkeiten - Gesetz von Boyle-Mariotte - Mechanik der bewegten Flüssigkeiten und Gase - Ausflußgesetz - Wesen der Energie - Kinetische und potentielle Energie - Wärmestrahlung - Wärmeleitung - Wärmeströmung - Wärmeschutz - Wesen der Wärme - Techn. Temperaturmessungen - Maßeinheit der Wärmeenergie - Spezifische Wärme - Heizwerte - Ausdehnung

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbauindustrie
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

fester, flüssiger und gasförmiger Körper - Wärmekraft - Kraftmaschine - Kolbendampfmaschine - Dampfturbine -

Elektrizitätslehre: Spannung - Strom - Widerstand - Magnetismus - Induktion - Stromerzeugung - Motoren - Arbeit - Leistung - Wirkungsgrad - Transformator - Gleichrichter - Elektrische Leitfähigkeit - Stromwärme - Stromdurchgang.

Grundlagen der geometrischen Optik: Wesen des Lichtes - Lichtquellen - Optische Medien - Ausbreitung des Lichtes - Reflexion - Brechung - Dispersion - Linsenoptik.

3. Chemie - Maximalplan -

Umfang des Lehrstoffes: Sauerstoff und Wasserstoff - Die Luft - Verbrennung - Entflammbarkeit - Wirkung von Feuerschutzstoffen - Kohlenstoff - Lösungen - Säuren - Basen - Salze - Korrosion und Korrosionsschutz bei Metallen - Roheisengewinnung - Stahlgewinnung - Gußeisen - Nichteisenmetalle und ihre Legierungen - Hartmetalle - Oberflächenschutz und Veredlungsverfahren - Chemie der Hilfsstoffe des Metallgewerbes - Kunst- und Preßstoffe (Polyplaste) - Gummi - Leder - Atomphysik -

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible] Lehrgänge für die Fachausbildung.

[illegible]: Vorrichtungs- und Lehrenbauer

[illegible]

1. [illegible]
2. [illegible]
3. [illegible]

[illegible]

1. [illegible]
2. [illegible]
3. [illegible]
4. [illegible]
5. [illegible]
6. [illegible] bis Punkt 7
7. [illegible] - Senken - Reiben
8. [illegible]
9. [illegible] zusammengesetzter Flächen
10. [illegible] bis Punkt 11
11. [illegible]
12. [illegible] - [illegible] - Bieh-[illegible]
13. [illegible]
14. [illegible] bis Punkt 15
15. [illegible] und Gewinden
16. [illegible]
17. [illegible]
18. [illegible]
19. Stempeln
20. Passen
21. Komplexarbeit bis Punkt 20
22. Schmieden
23. Härten - Anlassen - Schärfen
24. Komplexarbeit bis Punkt 23
25. Feilarbeit
26. Schabearbeit
27. Paßarbeit
28. Weichlöten
29. Komplexarbeit bis Punkt 28
30. Federn fertigen
31. Hartlöten
32. Bearbeitung von Werkstücken für Vorrichtungen und Lehren.
33. Schwierige Paßarbeiten
34. Zusammenbauen von Vorrichtungen und Lehren
35. Paß- und Passenarbeit
36. Ausbildung im Produktionsbetrieb.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schnitteh uer/und Formarbeiter

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Feilen
4. Hämmern
5. Messen
6. Anreißen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Sägen
9. Bohren - Senken - Reiben
10. Gewindeschneiden
11. Feilen zusammengesetzter Flächen
12. Komplexarbeit bis Punkt 11
13. Meißeln
14. Scheren - Biegen - Richten
15. Nieten
16. Komplexarbeit bis Punkt 15
17. Feilen abgesetzter und gekrümmter Flächen
18. Schaben
19. Stempeln
20. Passen
21. Komplexarbeit bis Punkt 20
22. Schleifen
23. Härten - Anlassen - Schärfen
24. Komplexarbeit bis Punkt 23
25. Feilen von Innenprofilen, schräg und gebogener Flächen
26. Schaben
27. Passen
28. Meißeln
29. Komplexarbeit bis Punkt 28
30. Herstellung einfacher Werkzeuge
31. Anreißen und Zusammenbauen von Teilen für Auf- und Einbau
32. Schneidetechnik Herstellen einfacher Schnittwerkzeuge
33. Herstellen von Schnittwerkzeugen mittlerer Schwierigkeit
34. Herstellen von einfachen und mittelschweren Preßformen
35. Ausbildung im Produktionsbetrieb

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Mechaniker

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Feilen
4. Hämmern
5. Messen
6. Anreißen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Sägen
9. Bohren - Senken - Reiben
10. Gewindeschneiden
11. Feilen zusammengesetzter Flächen
12. Komplexarbeit bis Punkt 11
13. Meißeln
14. Scheren - Richten - Biegen
15. Nieten
16. Komplexarbeit bis Punkt 16
17. Feilen abgesetzter und gekrümmter Flächen
18. Schaben
19. Stempeln
20. Passen
21. Komplexarbeit bis Punkt 21
22. Schmieden
23. Härten - Anlassen - Schärfen
24. Komplexarbeit bis Punkt 23
25. Feilen von Innenprofilen gekrümmten und gebogenen Flächen
26. Schaben
27. Passen
28. Weichlöten
29. Komplexarbeit bis Punkt 28
30. Hartlöten
31. Anfertigung von Zug-, Druck- und Spiralfedern
32. Bearbeitung von Einzelteilen und zusammengesetzten Werkstücken für Maschinen und Apparate
33. Einfache Dreharbeiten
34. Vorbereiten, Anpassen und Zusammenbauen von Maschinen- und Apparateteilen für den Aufbau und Einbau
35. Ein- und Ausbau von Kleinmaschinen- und Apparateteilen - Montage kompletter einfacher Baugruppen
36. Zusammenpassen und -bauen schwieriger Kleinmaschinen- und Apparateteile - Montage von kompletten schwierigen Baugruppen und einfachen Kleinmaschinen
37. Endmontage kompletter Baugruppen verschiedener Arten
38. Endmontage kompletter Baugruppen und einfacher Kleinmaschinen und Apparate verschiedener Arten

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Feinmechaniker

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Feilen
4. Hämmern
5. Messen
6. Anreißen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Sägen
9. Bohren - Senken - Reiben
10. Gewindeschneiden
11. Feilen zusammengesetzter Flächen
12. Komplexarbeit bis Punkt 11
13. Meißeln
14. Scheren - Biegen - Richten
15. Nieten
16. Komplexarbeit bis Punkt 15
17. Feilen abgesetzter und gekrümmter Flächen
18. Schaben
19. Stempeln
20. Passen
21. Komplexarbeit bis Punkt 20
22. Schmieden
23. Härten - Anlassen - Schärfen einfacher Werkzeuge
24. Komplexarbeit bis Punkt 23
25. Feilen
26. Schaben
27. Passen
28. Weichlöten
29. Komplexarbeit
30. Grundfertigkeiten an Werkzeugmaschinen (Mechanikerdrehbank, Bohrmaschine, Fräsmaschine)
31. Vertiefung der Grundfertigkeiten an Werkzeugmaschinen bei Herstellung einfacher Teile für feinmechanische Geräte
32. Fertigen schwieriger Werkstücke an Werkzeugmaschinen [illegible] von Oberflächen
33. Fertigen schwieriger Werkstücke mit größerer Genauigkeit - Einschleifen von Führungen
34. Fertigen schwieriger Werkstücke mit größerem Genauigkeitsgrad Passen und Zusammenbau von Bauteilen zu einzelnen Fertigungs-Untergruppen
35. Anfertigung und Bearbeitung von Einzelteilen für feinmechanische Geräte sowie Zusammenbau von Fertigungsgruppen zu vollständigen feinmechanischen Geräten
36. Wirtschaftliches Arbeiten in der Serienfertigung an einem ständigen Arbeitsplatz im Produktionsbetrieb
37. Wirtschaftliches Arbeiten in der Serienfertigung an einem ständigen Arbeitsplatz im Produktionsbetrieb

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Elektromechaniker

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Feilen
4. Hämmern
5. Messen
6. Anreißen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Sägen
9. Bohren - Senken - Reiben
10. Gewindeschneiden
11. Feilen
12. Komplexarbeit bis Punkt 11
13. Meißeln
14. Scheren - Biegen - Richten
15. Nieten
16. Komplexarbeit bis Punkt 15
17. Feilen
18. Schaben
19. Stempeln
20. Passen
21. Komplexarbeit bis Punkt 20
22. Schmieden
23. Härten - Anlassen - Schärfen einfacher Werkzeuge
24. Komplexarbeit bis Punkt 23.
25. Feilen
26. Schaben
27. Passen
28. Löten
29. Komplexarbeit bis Punkt 28
30. Verarbeiten von Blechen
31. Herstellen mechanischer Einzelteile nach Zeichnungen und technischen Daten
32. Wickeln von Federn
33. Stanzen, Lochen und Schneiden an kleinen Hand- und Maschinenstanzen
34. Dreharbeiten an Mechanikerdrehbänken
35. Isolierstoffbearbeitung
36. Oberflächenbehandlung von Metallen und Isolierstoffen
37. Verarbeiten von Metallen, Drähten und Litzen zu Verbindungen
38. Verzinnen und Löten von Litzen und Drähten
39. Anfertigen von Spulenkörpern
40. Wickelarbeiten von Hand und mit Maschine
41. Anfertigen einfacher elektrischer Prüfeinrichtungen
42. Messen elektrischer Größen
43. Herstellen, Zusammenbau und Justieren von Kontaktsätzen
44. Zusammenbau mechanischer Einzelteile zu Baueinheiten und einfachen Geräten
45. Verdrahten einfacher Geräte
46. Ausführen umfangreicher Verdrahtungen
47. Abstimmen von Bauelementen
48. Abstimmen von Geräten
49. Fehlersuche und -beseitigung [illegible] Geräten
50. Fehlersuche und -beseitigung an Geräten in den Produktionsabteilungen
51. Arbeit in der Produktion einschließlich Endkontrolle

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Elektromonteur

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Feilen
4. Hämmern
5. Messen
6. Anreißen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Sägen
9. Bohren - Senken Reiben
10. Gewindeschneiden
11. Feilen zusammengesetzter Flächen
12. Komplexarbeit bis Punkt 11
13. Meißeln
14. Scheren - Richten - Biegen
15. Nieten
16. Komplexarbeit bis Punkt 15
17. Feilen abgesetzter und gekrümmter Flächen
18. Schmieden
19. Härten - Anlassen - Schärfen einfacher Werkzeuge
20. Komplexarbeit bis Punkt 19
21. Weichlöten
22. Feilen
23. Stempeln
24. Komplexarbeit bis Punkt 23
25. Einführung in das Gasschmelzschweißen
26. Praktisches Gasschmelzschweißen
27. Einführung in das Aluminiumschweißen
28. Praktisches Aluminiumschweißen
29. Komplexarbeit bis Punkt 28
30. Grundfertigkeiten der Installationstechnik
31. Grundfertigkeiten der Freileitungstechnik
32. Grundfertigkeiten der Kabeltechnik
33. Installationsarbeiten für Licht- und Kraftanlagen
34. Installationsarbeiten größeren Umfanges, vornehmlich unter Putz, für Licht- und Kraftanlagen
35. Freileitungsarbeiten geringen Schwierigkeitsgrades, vornehmlich am Boden
36. Freileitungsarbeiten mittleren Schwierigkeitsgrades, vornehmlich auf dem Mast
37. Kabelarbeiten
38. Schaltanlagen für Hoch- und Niederspannung
39. Aufstellen von fertig angelieferten Schaltgerüsten und Tafeln
40. Elektrischer Ausbau von Schaltgerüsten
41. Maschinen- und Gerätemontage
42. Werkstattarbeiten

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Maschinenschlosser

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Feilen
4. Hämmern
5. Messen
6. Anreißen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Sägen
9. Bohren - Senken - Reiben
10. Gewindeschneiden
11. Feilen zusammengesetzter Flächen
12. Komplexarbeit bis Punkt 11
13. Meißeln
14. Scheren - Biegen - Richten
15. Nieten
16. Komplexarbeit bis Punkt 15
17. Feilen abgesetzter und gekrümmter Flächen
18. Schaben
19. Stempeln
20. Passen
21. Komplexarbeit bis Punkt 20
22. Schleifen
23. Härten - Anlassen - Schärfen einfacher Werkzeuge
24. Komplexarbeit bis Punkt 23
25. Feilen
26. Schaben
27. Passen
28. Löten
29. Komplexarbeit
30. Bearbeitung von Einzelteilen und zusammengesetzten Werkstücken für Maschinen und Apparate
31. Vorbereiten, Anpassen und Zusammenbauen von Maschinen- und Apparateteilen für den Aufbau und Einbau
32. Ein- und Ausbau von Maschinen- und Apparateteilen - Montage kompletter einfacher Baugruppen
33. Zusammenpassen und -bauen schwierigerer Maschinen- und Apparateteile - Montage von kompletten schwierigeren Baugruppen und einfachen Maschinen
34. Endmontage kompletter Baugruppen verschiedener Arten
35. Endmontage kompletter Baugruppen und einfacher Maschinen verschiedener Arten

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Spitzendreher

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Übungen zur Bedienung und Pflege der Drehbank
4. Messen
5. Langdrehen
6. Schleifen und Einspannen der Stähle
7. Plandrehen
8. Bohren und Senken
9. Komplexarbeit bis Punkt 8
10. Anreißen
11. Zentrieren
12. Langdrehen
13. Plandrehen
14. Komplexarbeit bis Punkt 13
15. Einstechen
16. Kegeldrehen
17. Komplexarbeit bis Punkt 16
18. Formdrehen
19. Kordeln und Rändeln
20. Komplexarbeit bis Punkt 19
21. Messen
22. Bohren - Senken - Reiben
23. Komplexarbeit bis Punkt 22
24. Bohren - Senken - Reiben
25. Einstechen
26. Gewindeschneiden
27. Komplexarbeit bis Punkt 26
28. Gewindeschneiden
29. Formdrehen
30. Komplexarbeit bis Punkt 29
31. Außermittedrehen
32. Komplexarbeit bis Punkt 21
33. Kegeldrehen
34. Rund- bezw. Einschleifen
35. Gewindeschneiden
36. Federnwickeln
37. Komplexarbeit bis Punkt 36
38. Langdrehen
39. Außermittedrehen
40. Komplexarbeit bis Punkt 39
41. Langdrehen
42. Plandrehen
43. Außermittedrehen
44. Komplexarbeit bis Punkt 43
45. Gewindeschneiden
46. Rund- bzw. Einschleifen
47. Komplexarbeit bis Punkt 46
48. Formdrehen
49. Nutenstechen
50. Komplexarbeit bis Punkt 49
51. Bohren - Senken - Reiben
52. Gewindeschneiden
53. Komplexarbeit
54. Komplettes Bearbeiten von Werkstücken
55. Arbeiten an einem ständigen Arbeitsplatz im Produktionsbetrieb (Planstelle)

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Hobler

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung
2. Sicherheitsbestimmungen
3. Übungen zur Bedienung und Pflege der Kurzhobelmaschine
4. Messen
5. Anreißen
6. Vorhobeln von Flächen
7. Hobeln von Flächen nach Anriß und Parallelität
8. Schleifen von Schruppstählen
9. Komplexarbeit bis Punkt 8
10. Hobeln von mehreren Flächen im Winkel
11. Schleifen von Seitenstählen
12. Absätze vorhobeln und mit Seitenstahl nachhobeln
13. Komplexarbeit bis Punkt 12
14. Schleifen von Nutenstählen
15. Hobeln von einfachen Nuten
16. Ferien
17. Hobeln von Prismen
18. Komplexarbeit bis Punkt 17
19. Übungen zur Bedienung der Stoßmaschine
20. Schleifen von Stoßstählen
21. Stoßen von Keilnuten und Passen
22. Komplexarbeit bis Punkt 21

[illegible] zur Bedienung Langhobelmaschine

[illegible] spannen und ausrichten der Werkstücke auf dem Tisch

[illegible] Hobeln einfacher Werkstücke

Hobeln mehrerer einfacher Werkstücke neben- oder hintereinander in einer Aufspannung unter Berücksichtigung des Verzuges und Verspannens

27. Hobeln von Flächen in Winkeln und Parallelität
28. Aufspannen und Hobeln schwieriger Werkstücke unter Beachtung des Verzuges und der Durchbiegung
29. Komplexarbeit bis Punkt 28
30. Hobeln schwieriger Werkstücke aus der Produktion
31. Hobeln schwieriger Werkstücke mit T- und Schwalbenschwanznuten aus der Produktion
32. Arbeiten an einem ständigen Arbeitsplatz in der Produktion

[illegible] an einem ständigen Arbeitsplatz in der Produktion

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

42

[redacted]

[redacted]

[redacted]

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Fachlehrgang (1. [illegible])

[illegible] die Vorbehandlungsverfahren vor

[illegible], Kupfer, Messing, Zink oder Leichtmetall [illegible] eines oder eines [illegible] einschl. Herrichtung der erforderlichen [illegible], selbständige Ausführung einfacher Vorarbeiten, wie Entfetten, Beizen, [illegible] einschl. Herrichten der [illegible].

Zweites Lehrjahr

Bearbeitung der Metalle an Schleif- und Poliermaschinen einschl. Herrichten der erforderlichen Schleif- und Poliermittel. Praktische Mitarbeit im Betrieb an den einfachen galvanischen Verfahren, wie Vernickeln, Verkupfern, Vermessingen, Verzinken, Ermittlung der Badzusammensetzungen dieser Elektrolyte, Erkennung von Fehlern bei der Galvanisierung und deren Behebung, Massengalvanisierungen in Glocken- und Trommelbädern und Vorbehandlung der Kleinteile für diese Massenveredelung. Metallurgischen und chemischen Unterricht.

Drittes Lehrjahr

Praktische Mitarbeit im Betrieb in allen Arten der verschiedenen galvanischen Bäder, insbesondere Metallfärben, Feinsilbern, Vergolden, Verchromen. Einführung in die Galvanoplastik und das Galvanisieren nichtmetallischer Gegenstände. Berechnung der Bäder und Korrektur im praktischen Betriebe. Analysen, Prüfmethoden und Dichtestärken-Berechnung; allgemeine Laboratoriumsarbeiten, Ausführung einfacher Analysen, Titrierübungen und kolorimetrische Bestimmungen, Theoretische Einführung in das periodische System, Atomgewichte, Molekulargewichte, elektrochem. Äquivalentgewichte usw. Anwendung Begriffe und Berechnungen chemischer Zeichen und einfacher chemischer Gleichungen.

Kenntnis über Hygiene und Unfallschutz.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Technischer Zeichner

a) Theoretische Fächer

1. Fachkunde
2. Fachrechnen
3. Fachzeichnen

b) Praktische Fächer

1. Einführung in den Betrieb
3. Linienarten in Blei mit Schiene, Winkel und Zirkel
4. Schriftübungen
5. Prismatische Körper in perspektivischer und technischer Darstellung
6. Bemaßung einfacher Körper - Oberflächenzeichen
7. Komplexarbeit bis Punkt 6
8. Einführungsunterricht
9. Sicherheitsbestimmungen
10. Feilen
11. Körnern - Stempeln - Meißeln
12. Messen und Anreißen
13. Sägen
14. Komplexarbeit bis Punkt 13
15. Feilen
16. Bohren - Senken - Reiben
17. Gewindeschneiden
18. Komplexarbeit bis Punkt 17
19. Scheren - Biegen - Richten
20. Nieten
21. Komplexarbeit bis Punkt 20
22. Feilen abgesetzter und gekrümmter Flächen
23. Schaben
24. Passen
25. Komplexarbeit bis Punkt 24
26. Prismatische Körper in Ansicht und im Schnitt
27. Linienarten in Tusche mit Schiene, Winkel und Zirkel sowie Schriftübungen
28. Werkstücke mit Bohrungen und Innengewinde
29. Projektionszeichnen - Kanten, Flächen und Körper in verschiedener Lage
30. Drehen
31. Schleifen
32. Linienarten in Blei und Tusche mit Kurvenlineal
33. Prismatische und zylindrische Werkstücke, gerade und schräg geschnitten
34. Hobelwerkdrehen
35. Hobeln
36. Projektionszeichnen - Entwicklung der axonometrischen Darstellung
37. Werkstücke mit Schnittdarstellungen
38. Fräsen
39. Modellbau, Formen und Gießen
40. Gußteile
41. Projektionszeichnen - Schräge Abflachungen an Zylindern
42. Schmieden
43. Härten - Anlassen
44. Anreißen an der Anreißplatte
45. Gewinde, Schraubverbindungen und Stifte
46. Schweißen
47. Spezialwerkzeugmaschinen
48. Niete und Nietverbindungen
49. Projektionszeichnen - Pyramiden- und Kegelstumpf und deren Abwicklung
50. Zusammenbau
51. Projektionszeichnen - Kegel und Kegelschnitte mit Abwicklungen - Anwendung von Maschinenelementen
52. Schweißverbindungen
53. Projektionszeichnen - Durchdringungen

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Technischer Zeichner

54. Keil- und Paßfederverbindungen
55. Federn
56. Lager
57. Zapfen - Achsen - Wellen
58. Getriebe und Zahnräder
59. Projektionszeichnen - Kegel- und Kegeldurchdringungen
60. Normgerechte Werkstattzeichnungen für Baugruppen und Vorrichtungen
61. Angebotszeichnungen und Maschinenpläne
62. Anfertigung von Zusammenstellungszeichnungen nach vorhandenen Konstruktionsunterlagen und Entwürfen. Herauszeichnen schwieriger Einzelteile

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible] Ausbildungsstätte [illegible]

[illegible] wird vorgeschlagen, [illegible] Lehrlinge [illegible] einen Lehrkollektiv zusammenzufassen, [illegible] zu unterstellen. Nach Abschluß einer [illegible] Entwicklungsstufe des Lehrbetriebes und nach Erfüllung [illegible] Lehrgebiete zu Lehrmeistern, kann in Abhängigkeit [illegible] (Dreher, Fräser, Werkzeugmacher, Schlosser, Schmied, Gelbgießer) die Anzahl der Lehrlinge im Lehrkollektiv [illegible] auf 30 erhöht werden, die [illegible] einen Ausbildungsmeister unterstellt werden.

Damit ergibt sich folgender Personalbedarf:

		Anzahl
1. Ausbildungsleiter	=	1
2. Lehrmeister	=	3
3. Lehrmeisterhelfer	=	26

Qualifikationsmerkmale und Tätigkeitsmerkmale anliegend.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Stellung: Ausbildungsleiter

Beruf: Ingenieur

Stellung des Ausbildungsleiters

Der Ausbildungsleiter ist der unmittelbar Verantwortliche für die gesamte praktische Ausbildung der Lehrlinge des Betriebes.
Soweit kein Leiter des Lehrbetriebes eingesetzt ist, leitet er den Lehrbetrieb vollverantwortlich.

Tätigkeitsmerkmale des Ausbildungsleiters

1. Verantwortlich für die Ausbildung und Erziehung der Lehrlinge des Betriebes zu qualifizierten Facharbeitern und allseitig gebildeten Menschen für die sozialistische Gesellschaft.
2. Leitung der gesamten praktischen Ausbildung aller im Betrieb lernenden Lehrlinge auf der Grundlage der Lehrpläne, der Qualifikationscharakteristiken und Erziehung nach dem Erziehungsziel der Chinesischen Volksrepublik.
3. Durchführung aller Gesetze und Verordnungen auf dem Gebiete der Berufsausbildung, die die Ausbildung der Chinesischen Volksjugend betreffen.
4. Koordinierung des theoretischen und praktischen Unterrichtes auf Grundlage der Ausbildungsunterlagen und in Zusammenarbeit mit dem Leiter der Lehrbetriebsschule.
5. Verantwortlich für die quantitative und qualitative Erfüllung der Lehrpläne für den praktischen Unterricht.
6. Kontrolle der Arbeitsschutzbestimmungen und aller sozialen und hygienischen Maßnahmen.
7. Kontrolle der Entwicklungsperioden für Lehrlinge und Ausbilder.
8. Vorbereitung, Durchführung und Auswertung der Zwischenprüfungen und Abschlußprüfungen für Facharbeiter in Verbindung mit evtl. staatlichen Organen.
9. Einhaltung und Kontrolle der Produktions- und Finanzpläne für die Ausbildungsstätte sowie des Planes für die Berufsausbildung.
10. Zusammenarbeit mit der Jugendorganisation, Förderung und Unterstützung der gesellschaftlichen, kulturellen und sportlichen Erziehungsarbeit in der Ausbildungsstätte.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

11. Förderung und Unterstützung der außerunterrichtlichen fachlichen Qualifizierung der Lehrlinge.

12. Pädagogische und fachliche Anleitung des Ausbildungspersonals bei der Durchführung des praktischen Unterrichts.

13. Anleitung und Kontrolle der gesellschaftlichen, pädagogischen und fachlichen Weiterbildung des Ausbildungspersonals.

14. Teilnahme an zentralen Besprechungen und Tagungen, deren Auswertung sowie termingemäße Durchführung der geforderten Berichterstattungen an übergeordnete Dienststellen.

Zur Durchführung aller Aufgaben der Berufsbildung sind dem Ausbildungsleiter Lehrmeister und Lehrausbilder unterstellt, die er je nach Art und Umfang der Aufgaben zur Mitarbeit heranzieht.

Qualifikationsmerkmale des Ausbildungsleiters

1. Erfolgreicher Abschluß einer gesellschaftswissenschaftlichen Schulung, die die sozialistische Staats- und Rechtslehre vermittelt.

2. Abgeschlossene Berufsausbildung; Abschlußqualifikation einer Ingenieurschule; 6-jährige Berufserfahrung, davon mindestens 2 Jahre in der Berufsausbildung des betr. Wirtschaftszweiges.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Stellung, Tätigkeits- und Qualifikationsmerkmale des Lehrmeisters.

- -

Stellung des Lehrmeisters

Der Lehrmeister ist der unmittelbare Verantwortliche für die Durchführung des praktischen Unterrichts der in einer Lehrgruppe zusammengefaßten Lehrlinge. Er ist dem Ausbildungsleiter direkt unterstellt.

Erläuterung

Die Lehrmeister erziehen in der Regel 24 Lehrlinge, die zu einer Lehrgruppe zusammengeschlossen sind. Die Lehrgruppe entspricht in der Regel in ihrer Zusammensetzung einer Berufsschulklasse im theoretischen Unterricht.

Tätigkeitsmerkmale des Lehrmeisters

1. Verantwortlich für die Ausbildung und Erziehung der Lehrlinge seiner Lehrgruppe zu qualifizierten Facharbeitern und allseitig gebildeten Menschen der sozialistischen Gesellschaft.
2. Verantwortlich für die Anwendung und Einhaltung aller Gesetze und Verordnungen auf dem Gebiete der Berufsbildung unter besonderer Berücksichtigung des Arbeits- und Jugendschutzes.
3. Verantwortlich für die Durchführung des praktischen Unterrichts auf der Grundlage der Ausbildungsunterlagen des betr. Berufes sowie deren quantitative und qualitative Erfüllung.
4. Die Planung, Organisierung und Durchführung des praktischen Unterrichts ist in stofflicher, pädagogischer und materialmäßiger Hinsicht vorzubereiten und nach wissenschaftlichen Prinzipien zu gestalten. Dem praktischen Unterricht muß eine Nachbereitung erfolgen, d. h. eine Kontrolle seiner Methode hinsichtlich der bei den Lehrling erzielten Leistungen. Die eigenen Fertigkeiten hat der Lehrmeister durch ständige Übungen zu vervollkommnen.
5. Ständige Zusammenarbeit mit dem Fachlehrer der Lehrbetriebsschule und Verwirklichung des Prinzips der Verbindung von Theorie und Praxis.

Fabrikes Ausbildungsburo für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

6. Verantwortlich für die Anwendung und Vermittlung der neuesten Arbeitsmethoden als Prinzip seiner Unterrichtsarbeit.
7. Förderung und Unterstützung der außerschulischen gesellschaftlichen, kulturellen und sportlichen Erziehungsarbeit.
8. Laufendes Studium der neuesten Arbeitsmethoden und der fortgeschrittensten Produktionstechnik sowie Teilnahme an ständigen betrieblichen Erfahrungsaustausch.
9. Anleitung und Kontrolle der Lehrlinge bei der Führung ihres Berichtheftes.
10. Mitarbeit bei der Vorbereitung und Durchführung der Zwischen- und Abschlußprüfungen der Lehrlinge.
11. Förderung und Festigung einer ständigen Verbindung mit dem Elternhaus der Lehrlinge.
12. Regelmäßige aktive Teilnahme an den Weiterbildungsmaßnahmen für das Ausbildungspersonal (Lehrausbilder)

Qualifikationsmerkmale des Lehrmeisters

1. Abgeschlossene Berufsausbildung. Dreijährige Berufspraxis als Facharbeiter des betr. Berufszweiges. Nachweis der Fertigkeiten entsprechend der Lohngruppe 7 - 8 (siehe Seiten). .
   Bestehen der Meisterprüfung.
2. Erfolgreicher Abschluß der Aufbaulehrgänge für Lehrausbilder.
3. Gesellschaftswissenschaftliche Schulung mit Ablegung einer Prüfung. Dauer mindestens 3 Monate.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

51

Stellung, Tätigkeits- und Qualifikationsmerkmale des Ausbilders

Der Lehrausbilder unterweist die Lehrlinge in der Handhabung der Werkzeuge und in der Bearbeitungstechnik der Werkstoffe und Werkstücke. Er untersteht dem Lehrmeister und wird von diesem angeleitet.

Erläuterung

Der Lehrausbilder leitet in der Regel 12 Lehrlinge an, die zu einem Lernkollektiv zusammengeschlossen sind.

Qualifikationsmerkmale

1. Abgeschlossene Berufsausbildung im Lehrberuf und die Fähigkeit Arbeiten der Lohngruppen 5 - 7 (siehe Anlage 1) auszuführen. Mindestens einjährige praktische Tätigkeit als Facharbeiter.
2. Fähigkeit und Eignung in allgemeiner- und fachpädagogischer Hinsicht.

Es erscheint unumgänglich den Lehrausbilder fachlich und pädagogisch planmäßig zu qualifizieren.

Daher wird folgendes vorgeschlagen:

Zur Erfüllung der Wirtschaftspläne und zur Schaffung der Grundlagen zum Aufbau des Sozialismus in der Chinesischen Volksrepublik, wird es erforderlich sein, fachlich qualifizierte und gesellschaftlich bewußte Fachkräfte heranzubilden.
Diese können nur herangebildet werden, wenn in der Berufsausbildung der praktische Unterricht im Betrieb von gut geschulten Ausbildern in enger Verbindung mit dem theoretischen Unterricht in der Lehrbetriebsschule planmäßig durchgeführt wird.

Damit die Ausbilder diese großen Aufgaben erfüllen können, müssen sie planmäßig geordnet geschult werden.

Die Lehrpläne für die Ausbilderschulung müssen in ihrem Inhalt den gesellschaftlichen Zielen und Aufgaben und dem neuesten Stand der wissenschaftlichen Erkenntnis entsprechen.

Die Lehrausbilder werden in 3 Lehrgängen für ihre Aufgabe qualifiziert. Am Ende jeden Lehrganges hat der Lehrausbilder eine Prüfung abzulegen. Nach erfolgreichem Bestehen der letzten Prüfung und nach Ablegung der Handwerksmeisterprüfung kann der Lehrausbilder zum Lehrmeister aufrücken.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Erläuterung zu den Aufbaulehrgängen für Lehrausbilder

1. Grundlehrgang

Dauer: 6 Wochen

Unterrichtsfächer:
a) Gesellschaftswissenschaft
b) Erziehungswissenschaft
Pädagogik
Psychologie
Didaktik und Methodik der praktischen Ausbildung

2. Erster Aufbaulehrgang

Dauer: 6 Wochen

Unterrichtsfächer:
a) Gesellschaftswissenschaft
b) Erziehungswissenschaft
Pädagogik
Psychologie
Didaktik und Methodik des praktischen Unterrichts
c) Fachkunde einschl. Methodik der Fachkunde

3. Zweiter Aufbaulehrgang

Dauer: 8 Wochen

Unterrichtsfächer:
a) Gesellschaftswissenschaft
b) Erziehungswissenschaft
Pädagogik
Psychologie
Didaktik
c) Sprachkunde
d) Fachkunde einschl. Methodik der Fachkunde

Dem Feinprojekt werden entsprechende Lehrpläne beigefügt.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehrpersonal in der Lehrbetriebsschule

Die Ermittlung der Anzahl der Lehrkräfte ist erfolgt unter Berücksichtigung:

1. der Klassenanzahl
2. der Klassenfrequenz
3. der wöchentlichen Gesamtunterrichtsstunden
4. einer Pflichtstundenzahl der Lehrkräfte von wöchentlich 24 Stunden.

Personalbedarf:

Anzahl	Stellung
1	Schulleiter
1	stellvertr. Schulleiter
4	Fachlehrer
4	Lehrer f. Naturwissenschaften
5	Lehrer für Gesellschafts- und Sprachwissenschaften
1	Sportlehrer
2	Lehrassistenten
2	Verwaltungskräfte

Qualifikations- und Tätigkeitsmerkmale anhängend.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Stellung: Schulleiter

Beruf : Fach- oder Hochschul-Ingenieur der Fachrichtung "Maschinenbau" mit abgeschlossener pädagogischer Ausbildung.

Stellung des Schulleiters

Der Schulleiter ist verantwortlich für den gesamten Schulbetrieb, für die gesamte theoretische Ausbildung der Lehrlinge in der Lehrbetriebsschule auf der Grundlage der bestätigten Lehrpläne. Für die Durchführung und Innehaltung der Gesetze, Verordnungen und Bestimmungen auf dem Gebiete des Schulwesens.

Der Schulleiter ist der Vorgesetzte aller in der Schule tätigen Lehrer, Assistenten und des übrigen Personals. Er überwacht die Lehrtätigkeit, leitet die Lehrkräfte hierbei an und ist verantwortlich für deren ständige Weiterbildung.

Im Übrigen decken sich seine Tätigkeitsmerkmale mit denen des Ausbildungsleiters - auf dem theoretischen Sektor -.

Besondere Qualifikationsmerkmale

1. Erfolgreicher Abschluß einer gesellschaftwissenschaftlichen Schulung, die die sozialistische Staats- und Rechtslehre vermittelt.
2. Längere praktische Berufserfahrung im Wirtschaftszweig seines beruflichen Fachgebietes.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Stellung: Stellvertretender Schulleiter

Beruf : Ingenieur der Fachrichtung Maschinenbau mit fachpädagogischer Ausbildung.

Stellung des Stellvertretenden Schulleiters

Er vertritt den Schulleiter bei dessen Abwesenheit auf den von diesen festgelegten Gebieten.

Er ist verantwortlich für die ständige Verbindung von Kombinat, Lehrbetrieb und Lehrbetriebsschule, zum Zwecke der Vermittlung der neuesten Produktionstechnik und Produktionserfahrungen im Lehrbetrieb und in der Lehrbetriebsschule.

Besondere Qualifikationsmerkmale:

Ähnlich die des Schulleiters - siehe dort - in etwas geringerem Umfang.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Qualifikationscharakteristik

Stellung: Fachlehrer

Beruf : Meister, Techniker oder Ingenieur mit pädagogischer Ausbildung bzw. Absolvent einer Fachlehrerbildungsanstalt.

Stellung des Fachlehrers

Er unterrichtet entsprechend den Lehrplänen in seinem Fachgebiet. Er ist als Fachlehrer Leiter der Fachklasse. Bei besonders guter Qualifikation und bei Vorhandensein mehrerer Lehrer gleicher Fachrichtung wird er Leiter des Fachunterrichtsgebietes.

Stellung des Lehrers für Naturwissenschaften

Entsprechend seines Faches unterrichtet er in allen- bzw. einigen Klassen auf der Grundlage der Lehrpläne.

Stellung des Lehrers für Sprach- und Gesellschaftswissenschaften

Es gilt das Gleiche wie für den Lehrer für Naturwissenschaften. Der Lehrer für Gesellschaftskunde hat darüber hinaus die Aufgabe das gesamte gesellschaftliche Leben an der Schule zu fördern und zu beeinflussen.
Der Lehrer für Gesellschaftskunde übernimmt und leitet die Weiterbildung der anderen Lehrer auf dem Gebiet der Gesellschaftswissenschaften.

Qualifikationsmerkmale

Die Lehrer für Fachkunde sollen langjährige praktische Berufserfahrungen in dem Wirtschaftszweig ihres Faches haben.

Die Lehrer für Naturwissenschaften sollen die Befähigung für ein höheres Lehramt besitzen bzw. erwerben.

Der Lehrer für Gesellschaftskunde soll Staats- und Rechtswissenschaften studiert haben.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau/VEB Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Allgemeines

In der Lehrwerkstatt [illegible]
praktische Ausbildung.

Es wird versucht, [illegible]
werkstatt [illegible]
tende Berufe [illegible]

Die praktische Ausbildung [illegible]
keramische Berufe [illegible]
Lehrwerkstatt. Die theoretische Ausbildung [illegible]
erfolgt hingegen in der Lehrbetriebsschule, in der auch die
Beschulung der metallverarbeitenden Berufe erfolgt.

Bei der Projektierung der Lehrbetriebsschule wurde dieser Umstand berücksichtigt.

Die Größe der Lehrwerkstatt wird bestimmt:

1. Von der Zahl der auszubildenden Lehrlinge
2. Von der Zahl der Ausbildungsberufe
3. Von der Ausbildungsmethode
4. Von dem Umfang der erforderlichen Ausrüstung.

Der Projektierung liegen zu Grunde:

1. Die Ausbildung von 312 Lehrlingen in 10 Berufen (siehe Seite 4)
2. Die Ausbildung im Zweigruppensystem (siehe Seite 5)
3. Die Forderungen des Auftraggebers
4. Die Richtlinien für den Bau und Einrichtung von Lehrwerkstätten in der Deutschen Demokratischen Republik, soweit sich diese mit den Wünschen des Auftraggebers decken.

Die Ausbildung von Hoblern und Fräsern erfolgt zunächst im Produktionsbetrieb. (siehe Seite 4).

Raumprogramm

Die Lehrwerkstatt gliedert sich in:

1. Kabinette für Werkplätze	700 m²
2. Kabinette für Maschinen	500 "
3. Kabinett für Zeichner	80 "
4. Kabinett für Schweißen	100 "
5. Verwaltungs- u. Diensträume	120 "
6. Material- und Werkzeuglager	100 "
7. Räume für Sozialbetreuung und Hygiene	380 "
zu schaffende Nutzfläche:	1980 m²

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Die lichte Höhe der Ausbildungsräume soll ca. 4,5 m betragen.

Anzahl der Kabinette

Lfd. Nr.	Anz.	Ausbildungsberuf	Ausbildungspl.	Anz. d. Auszubildenden
1.	1	Werkzeugmacher	24	48
2.	1	Mechaniker/Feinmechaniker	24	24/24
3.	1	Elektromechaniker	24	48
4.	1	Betriebselektriker/Galvaniseure	24	24/24
5.	1	Maschinenschlosser	24	48
6.	1	Spitzendreher	24	48
7.	1	Techn. Zeichner	24	24
8.	1	Schweißerei	12	-
9.	1	Schmiede	6	-
10.	1	Drehmaschinenkabinett	40	-
11.	1	Fräs-, Hobel- und Feilmaschinenkabinett	13	-
12.	1	Bohr- und Schleifmaschinenkabinett	12	-
13.	1	Kabinett zum Zurichten	8	-

In den Kabinetten 8 – 12 erfolgt die Ausbildung aller Berufe, für die im Lehrplan entsprechende Arbeiten vorgesehen sind.

Gliederung der Sozial- und Hygieneräume

1.	Speisesaal	200 m²
2.	Toiletten	60 m²
3.	Sanitätsraum	20 m²
4.	Garderoben	100 m²

Einrichtungsplan wird im [illegible] Projekt gegeben.

Die Einrichtung der Sozial- und Hygieneräume erfolgt durch den Auftraggeber.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbauanlagen Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Ausrüstungsliste für Lehrwerkstatt

a) Allgemeine Einrichtung

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Abmaße
1.	32	Werkbänke für je 3 Arbeitsplätze pro Arbeitsplatz 2 Werkzeugkästen	4,5x1,0,80 m
2.	156	Schraubstöcke - Backenbreite	100 - 150 mm
3.	156	Hocker	
4.	156	Arbeitsplatzleuchten	

b) Maschinen

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Abmaße
1.	4	Drehbänke Zug- und Leitspindel	2 [illegible]
2.	10	Drehbänke Zug- und Leitspindel	1,5 [illegible]
3.	10	Drehbänke Zug und Leitspindel	1 [illegible]
4.	8	Mechaniker-Drehbänke	
5.	5	Mechaniker-Tisch-Drehbänke	
6.	3	Mechaniker-Drehstühle	
		sämtl. Maschinen mit kompl. Ausrüstung (mitlaufende Lynette, feststehende Lynette, Spannzangen, Planscheiben mit Aufspannwinkeln.)	
7.	3	Kurzhobelmaschinen (Shaping) kompl. mit Zubehör	
8.	3	Horizontal-Fräsmaschinen	
9.	3	Vertikal-Fräsmaschinen	
10.	1	Universal, Horizontal und Vertikal-Fräsmaschine	
11.	1	Kopierfräsmaschine mit kompl. Zubehör (Teilköpfe, Stoßkopf, Rundtisch, Maschinenschraubstöcke)	
12.	1	Rundschleifmaschine	
13.	1	Flächenschleifmaschine	
14.	2	Feilmaschinen kompl. mit Zubehör	
15.	8	Tischbohrmaschinen 0 - 10 mm	

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand
16.	2	Ständerbohrmaschine bis [illegible]
17.	4	Handhebel-Ständerbohrer bis [illegible]
18.	1	Schlagschere bis [illegible]
19.	1	Abbiegebank
20.	1	Rundbiegebank
21.	1	Härtegutgerät (Nachweis a. Brinell)
22.	10	Schleifbock
23.	3	Doppelzange für [illegible]
24.	4	Schmiedezange [illegible]
25.	6	Schmiedewerkzeuge (Hammer, Zange, Lochstahl)
26.	35	Werkzeughalter für Drehbänke, Schraubstöcke und Kurbelbohrer.
27.	div.	Drehstähle, Fräserstähle, Fräser

c) Werkzeuge

Pos.	Anzahl		Maße
1.	84	[illegible]	100 g
2.	84	[illegible]	250 g
3.	156	Handhammer	500 g
4.	156	[illegible]	
5.	156	[illegible]	
6.	156	[illegible]	
7.	156	[illegible]	
8.	156	[illegible]	
9.	156	[illegible]	bis 4 mm
10.	156	Durchschlag	bis 8 mm
11.	156	Flachmeißel	
12.	156	Dreikantmeißel	
13.	132	Schiebelehre	200 mm
14.	48	Schiebelehre	250 mm
15.	24	Schiebelehre	300 mm
16.	156	Stahlbandmaß	300 mm
17.	132	Haarlineal	
18.	132	Anschlagwinkel	

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Abmaße
19.	132	Flachzange kl. DIN	
20.	132	Flachzange gr. DIN	
21.	132	Rundzange kl. DIN	
22.	132	Rundzange gr. DIN	
23.	406	Kombinationszange	
24.	156	Federzirkel	
25.	156	Satz Schraubenzieher 3-10 mm DIN	
26.	132	Satz Feilen à 12 Stck.	
27.	66	Mikrometer	0 - 25 mm
28.	66	Mikrometer	25 - 50 mm
29.	66	Haarwinkel	
30.	66	Satz Schlüsselfeilen	
31.	66	Satz Wendelbohrer	1 - 10 mm
32.	66	Satz Releyschraubenzieher	0,6-3 mm
33.	66	Lötkolben	100 Watt
34.	66	Lötkolben	250 Watt
35.	66	Vielfachmeßgeräte	
		Multisett I	
36.	66	Vielfachmeßgeräte	
		Multisett II	
37.	66	Spannungsprüfer	
38.	66	Satz Rohrbiegezangen	5 - 23 mm
39.	66	Durchgangsprüfer	
40.	66	Winkel	200 mm
41.	66	Isolationstester	
42.	66	Multimeter	
43.	66	Lötkolben	
44.	66	Lötkolben	
45.	66	Lötkolben	
46.	66	Lötkolben	
47.	66	Lötkolben	

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

d) Ausrüstung des Werkzeuglagers

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Abmaße
1.	10	Satz Wendelbohrer	1 - 10 mm
2.	2	Satz dto.	10 - 30 mm
3.	20	Satz Gewindebohrer	M2 - M14
4.	30	Satz Maulschlüssel	3 - 27 mm
5.	3	Satz Steckschlüssel	3 - 27 mm
6.	2	Satz Grenzlehrdorne	
7.	2	Satz Grenzrachenlehren	
8.	1	Satz Gewindelehrdorne	
9.	1	Satz Gewindelehren	
10.	2	Satz Innen- u. Außenmikrometer	bis 500 mm
11.	10	Handbohrmaschinen elektr.	0 - 10 mm
12.	2	dto.	Morsekonus 2
13.	10	Handbohrmaschinen	0 - 10 mm
14.	20	Parallelreißer	
15.	6	Taschierplatten	500 x 500 mm
16.	3	Meßzylinder	200 ml
17.	2	Taschierfeilen	
18.	3	Satz Handsägen	2 - 3
19.	10	Meßuhren mit Ständer	
20.	20	Universal-Winkelmesser	
21.	10	Anreißplatten	bis 1000 mm
22.	div.	Maß- und Prüfmittel	

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehrbetriebsschule

Allgemeines

In der Lehrbetriebsschule erhält der Facharbeiternachwuchs seine fachliche sowie die erforderliche und notwendige allgemeine und gesellschaftliche Aus- und Weiterbildung.
Die Schulgröße wird bestimmt von der Zahl der täglich zu beschulenden Lehrlinge - Platzzahl - und von der Lehrmethode - Kabinettsmethode -

Der Projektierung liegen zu Grunde:

1. Die Forderungen des Auftraggebers hinsichtlich Lage, Platzzahl und spätere Erweiterung
2. Die Richtlinien für den Bau und die Einrichtung von Berufsschulen in der Deutschen Demokratischen Republik, soweit diese sich mit den Wünschen des Auftraggebers decken.

Größe der Schule

Bei der Ermittlung des Raumbedarfes wurde ausgegangen von:

1. Beschulung von 480 Lehrlingen in 1# Berufen
2. Der Nutzung jeden Schulplatzes durch 2 Lehrlinge

Demnach sind

240 Schulplätze

zu schaffen.

Raumprogramm

Die Schule umfaßt 5 Raumarten, die in geordneter Beziehung zueinander stehen.

1. Unterrichtsräume
2. Verwaltungs- und Diensträume
3. Räume für soziale Betreuung und Hygiene
4. Jugend- und Zirkelräume
5. Nebenräume

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

	Anzahl	Größe in m²
1. Unterrichtsräume		
a) Kabinette für Fachkunde	[illegible]	66
b) Kabinette für Chemie	1	66
c) Kabinette für Physik	1	66
d) Kabinette für Gesellschaftskunde	[illegible]	66
e) Kabinette für Zeichnen	1	66
f) Turnhalle	1	200
2. Verwaltungsräume		
a) Schulleiterraum	1	20
b) Raum f. stellv. Schulleiter	1	15
c) Sekretariat	1	20
d) Lehrerarbeitsräume		40
3. Räume f. soz. Betreuung u. Hygiene		
a) Kulturraum	1	200
b) Sanitätsraum	1	20
4. Jugend- und Zirkelräume		
a) Raum für Jugendorganisation	1	60
b) Bibliothek	1	20
5. Nebenräume		
a) Flure		280
b) Pausenhallen		240
c) Kleiderablagen		65
d) Toiletten für Schüler		80
Lehrer		15
sonst. Personal		10
e) Räume für Reinigungsgeräte		10

Es muß eine nutzbare Fläche von

[illegible]

in einem zweigeschossigen [illegible] geschaffen werden.

Raumerläuterung

1. Unterrichtsräume

Ausgangspunkt für die Berechnung der Anzahl der Unterrichtsräume war die Stundentafel und die Auslastung jedes Unterrichtsraumes mit [illegible] Stunden.

Zentrales Projektierungsbüro Berlin

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Die Raumtiefe der Kabinette beträgt ca. 6 m

Die Raumhöhe der Kabinette beträgt ca. 3,5 m

Die Raumlänge der Kabinette beträgt ca. 11 m

Durch diese Abmessungen wird erreicht, daß der weitest entfernte Schülerplatz nicht mehr als 9 m vom Lehrerplatz liegt.

Jedes Kabinett erhält ein Handwaschbecken.

Die Fenster der Kabinette werden entsprechend dem Charakter des, nach Osten bis Südosten liegen. Für das Chemie- und Physikkabinett wird die Fensterlage von Nordosten bis Nordwesten sein.
Das Zeichenkabinett hat Fensterlage nach Norden.

Die Anordnung der Sitzreihen erfolgt so, daß die Schüler das Tageslicht von links erhalten.
Die künstl. Beleuchtung wird so bemessen, daß an der ungünstigsten Stelle eine blendungsfreie Lichtstärke von 100 Lux herrscht, im Zeichenkabinett 150 Lux.

Jedes Fach wird in eigenen Kabinetten unterrichtet und entsprechend mit Anschauungs- und Lehrmitteln ausgerüstet.
Jedes Kabinett hat 24 Plätze.

a) Kabinett für Fachkunde

An den fensterlosen Wänden und evtl. zwischen den Fenstern werden Lehrmittelschränke, Teile und Modelle der gebräuchlichsten Maschinen oder dergleichen der zu beschulenden Berufe aufgestellt.

b) Kabinett für Chemie

Das Kabinett für Chemie ist unterteilt in Schulraum und Vorbereitungsraum.

Schulraum 48 m^2

Vorbereitungsraum 18 m^2

Schul- und Vorbereitungsraum sind durch eine Tür verbunden. Der Schulraum erhält ansteigende Bestuhlung, einen Experimentiertisch mit Gas-, Strom- und Wasseranschlüssen sowie ein säurefestes keramisches Spülbecken.

In der Höhe des Experimentiertisches wird an der Fensterseite in einer Entfernung von 1,20 m ein mit Glasscheiben versehener Abzugsschrank, mit einer über das Schuldach hinausgehenden eignen Entlüftung, aufgestellt.

Der Vorbereitungsraum dient zur Vorbereitung der Experimente und zur Aufbewahrung der Lehrmittel. Aufgestellt wird ein Chemikalienschrank. Vorbereitungsraum und Chemikalienschrank erhalten Entlüftung.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

c) Kabinett für Physik

Dieser Raum wird wie das Kabinett für Chemie ausgestattet. Es entfallen Abzugsschrank und zusätzliche Entlüftung des Vorbereitungsraumes.
Die Schülerplätze werden als Experimentiertische ausgestattet und erhalten Stromanschlüsse.
Das Kabinett erhält eine Filmvorführeinrichtung. Die Fenster erhalten Verdunkelungseinrichtung.

d) Kabinett für Gesellschaftskunde

Die Anordnung der Sitzreihen und die Ausstattung erfolgt wie in den Kabinetten für Fachkunde.
Lehr- und Anschauungsmittel werden vom Auftraggeber bestimmt.

e) Kabinett für Zeichnen

Es wird für jeden Schüler ein Zeichentisch der Größe DIN A 2 aufgestellt.

f) Turnhalle

Bau- und Ausstattungsmöglichkeiten entscheidet der Auftraggeber.

2. Verwaltungs- und Diensträume

a) Schulleiterraum

Dieser wird zentral erreichbar liegend eingerichtet.

b) Sekretariat

Das Sekretariat wird zwischen den Räumen des Schulleiters und des stellv. Schulleiters eingerichtet.

c) Raum f. d. stellv. Schulleiter

Dieser Raum grenzt an das Sekretariat. (Siehe unter b)

d) Lehrerarbeitsraum

Es werden in jedem Geschoß ein Lehrerarbeitszimmer von 20 m² Größe vorgesehen. Pro Stunt. Lehrkraft steht etwa 3 - 4 m² Fläche z. V.

3. Räume für soziale Betreuung und Hygiene

a) Kulturraum

Dieser Raum wurde für die Durchführung kultureller Veranstaltungen vorgesehen. Er kann auch als Speiseraum benutzt werden, wenn der Raum durch eine Falt[illegible] aufgeteilt wird.
An der Stirnseite erhält der Raum eine einfache Bühne mit 2 Ankleideräumen.

b) Sanitätsraum

Es dient zur Aufnahme bei plötzlichen Erkrankungen und Unfällen sowie zur Aufbewahrung der Hausapotheke, Krankentrage usw. Wird der Raum der Turnhalle durchgeführt, so ist er in Zusammenhang mit ihr anzulegen und dient dann gleichzeitig als Raum für den Turnlehrer. Anderenfalls wird der Raum im Erdgeschoß des Schulbaues eingerichtet.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

4. Jugend- und Zirkelräume

a) Raum für die Jugendorganisation

Er dient der gesellschaftlichen Arbeit der Jugendorganisation und hat zentrale Lage zu den Schulräumen. Es wird vorgeschlagen diesen Raum als Klubraum auszustatten.

b) Bibliothek

Die Bibliothek hat Fensterlage nach Norden. Es wird vorgeschlagen diese für Schüler und Lehrer einzurichten.

5. Nebenräume

a) Flure

Die Flurbreite beträgt bei einseitig angeordneten Kabinetten 2,5 m. Liegen auf beiden Seiten des Flures Kabinette, so beträgt die Flurbreite 3,0 m.
Durch diese Breite wird gewährleistet, daß die Entleerung der Kabinette schnellstens erfolgen kann.
Soweit nötig erhalten die Flure seitliche Oberlichte.

b) Pausenhallen

Die Flure werden an geeigneten Stellen zu gut belichteten Pausenhallen erweitert. Pro Schüler ist ein Platz von 0,5 m² vorgesehen.

c) Kleiderablagen

Die Kleiderräume sind verschließbar. Sie liegen im Erdgeschoß und im Obergeschoß in unmittelbarer Nähe der Ein- bzw. Aufgänge.

d) Toiletten

Es werden eingerichtet:

1.	Für je 40 Schülerinnen	1 WC
2.	Für je 40 Schüler	1 WC
3.	Für je [illegible] Lehrerinnen	1 WC
4.	Für [illegible] Lehrer	1 WC
5.	Für je 80 Schüler	1 PP-Becken

Die Anzahl der evtl. weiblichen Schüler ist vom Auftraggeber zu benennen.

Der Vorraum zu den Toiletten wird mit einem Handwaschbecken ausgerüstet.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

C. Räume für Reinigungsgeräte

Jedes Geschoß erhält einen Raum für die Aufbewahrung von Reinigungsgeräten.
Jeder Raum erhält Wasseranschluß und Ausgußbecken.

Bauliche Einzelheiten

a) Wände und Decken

Die Wände der Räume werden gefilzt. Die von Schülern benutzten Räume und Flure erhalten einen Ölanstrich bis 1,5 m Höhe. Wände und Decken werden schalldämmend ausgeführt.

b) Fußboden

Der Fußboden der Kabinette und Zirkelräume wird fugenlos und schalldämmend ausgeführt.
Flure, Pausenhallen, Toiletten, Vorräume und Aufbewahrungsräume erhalten Plattenbelag.

c) Fenster

Die Fensterflächen betragen mindestens 20 % der Raumgrundfläche, außer in Nebenräumen.
Es werden Doppelfenster eingebaut.

d) Türen

Anlage und Verteilung der Türen gewährleistet die gleichzeitige Entleerung der Räume ohne daß Stauungen auftreten.
Bei ihrer Anlage werden die in der Deutschen Demokratischen Republik gültigen baupolizeilichen Vorschriften berücksichtigt.

e) Treppen

Die Haupttreppen werden massiv und mehrläufig ausgeführt.
Das Treppengeländer ist unbrennbar.
Zum Dachgeschoß werden die Treppen feuerbeständig abgedeckt.
Am höchsten Punkt erhalten die Treppenhäuser einer vom Erdgeschoß aus bedienbare Entlüftungs- bzw. Rauchklappe.

Heizung und Lüftung

Es ist Warmwasserheizung vorgesehen, die an das zentrale Warmwasserheizwerk des Kombinats angeschlossen wird.
Alle Räume werden durch Fensterlüftungsflügel, der vom Stand aus bedienbar ist, entlüftet.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Elektrische Anlagen

Neben der allgemeinen Beleuchtung wird eine besondere Beleuchtung der Wandtafeln vorgesehen.
Schalttafeln werden an zentraler Stelle angeordnet.

Gas-Installation

Die Kabinette für Chemie und Physik erhalten Gasanschluß. Falls dies nicht möglich ist, wird eine Versorgung mit Flaschengas vorgeschlagen.

Feuerschutz

Feuerschutzsicherungen werden entsprechend den Vorschlägen und Bestimmungen, die der Auftraggeber benennt, vorgesehen, In den Kabinetten für Chemie und Physik werden Schaumlöschgeräte aufgestellt.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

1.		[illegible] mit 1 Schiebetüren 1,[illegible], 0 [illegible]
2.	1	Experimentiertisch für die Chemieunterrichtmit Gas-, Wasser- u. Stromanschlüssen 3,00 x 1,00 x 0,80 m
3.	1	Experimentiertisch für den Physikunterricht mit Strom- u. Gasanschlüssen 3,00 x 1,00 x 0,80 m
4.	4	Arbeitstische, Blattstärke 3 cm 2,00 x 0,80 x 0,80 m
5.	7	Schulwandtafeln 2,00 x 0,80 m
6.	1	Schulwandtafel 3,00 x 0,80 m
7.	190	Schultische 1,30 x 0,65 x 0,80 m
8.	250	[illegible]
9.	20	Schreibtische 1,50 x 0,80 x 0,80 m
10.	25	[illegible]tische DIN A 2
11.	2	Aktenschränke 1,00 x 1,80 x 0,60 m
12.	60	[illegible]plätze - [illegible]gende Bestuhlung - [illegible]fte Arbeitstische [illegible]breite: 0,60 m
13.	1	Krankentrage
14.	1	Arzneimittelschrank
15.	1	Krankenbett

Die Ausstattungen

1. der Bibliothek
2. der Turnhalle
3. der Räume der Jugendorganisation
4. des Kulturraumes
5. der Pausenhallen

werden vom Auftraggeber durchgeführt.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehr- und Anschauungsmaterial
A u f s t e l l u n g

Titel	Bestell-Nr.
Zerlegbare Zeichenmodelle für das Metallgewerbe (Satz = 13 Stck.)	26 02 000
bestehend aus:	
Platte mit Leisten - N 3 -	26 02 001
Flachstahl mit Ausschnitt - N 4 -	26 02 002
Schlittenform - N 7 -	26 02 003
Bolzen - N 8 -	26 02 004
Verbindungsstück - N 9 -	26 02 005
Bolzen mit Hammerkopf - N 10 -	26 02 006
Grundplatte - N 11 -	26 02 007
Platte für Bohrvorrichtung - N 12 -	26 02 008
Rollenbock - N 14 -	26 02 009
Scharnierstück - N 15 -	26 02 010
Kloben - N 16 -	26 02 011
Klemmplatte - N 17 -	26 02 012
Keglige Hülse - N 20 -	26 02 013
Spanabnahme, Modell	26 00 105
Winkel am Drehstahl, Modell	25 80 021
Nonius der Schieblehre, Modell	25 01 300
Modellbaukasten für Schnittebauer	26 01 500
Meßtrommel des Mikrometers, Modell	26 01 550
Präzisions-Schrauben-Mikrometer, 0 bis 25 mm Meßbereich, 0,01 mm Ablesung, mit Gefühlsschraube	08 02 110
Vertikalmaßstab, 1 m lang, mit 2 Parallelzeigern	08 02 062
Sphärometer, Meßgenauigkeit 0,001 mm	25 01 350
Anlaßfarben des Stahles (Tafel mit Stahlproben)	26 01 400
Einheitswelle, Lehrtafel, DIN A 1	24 159
Einheitsbohrung, Lehrtafel, DIN A 1	24 160
Eisen-Kohlenstoff-Schaubild, Lehrtafel DIN A 1	24 158
Drehbankmodell (Flachmodell)	25 80 010
Drehstähle (13 vergrößerte Modelle, mit Karton)	25 80 027
bestehend aus:	
Gerader rechter Schruppstahl	25 80 028

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Titel	Bestell-Nr.
Gebogener rechter Schruppstahl	25 80 029
Innenschruppstahl	25 80 030
Innenseitenstahl	25 80 031
Gerader Spitzschlichtstahl	25 80 032
Gerader Breitschlichtstahl	25 80 033
Gerader rechter Seitenstahl	25 80 034
Gebogener rechter Seitenstahl	25 80 035
Abgesetzter rechter Seitenstahl	25 80 036
Gerader rechter Stechstahl	25 80 037
Gebogener linker Stechstahl	25 80 038
Rechtwinklig gebogener rechter Stechstahl	25 80 039
Drehstahl mit negativem Schnittwinkel	25 80 040
Drehstahlmodell, zerlegbar	25 80 025
"Kritische Drehzahlen", Modell	25 80 100
Kurzhobler (Kurbelschleife), Modell	25 80 105
Teilkopf, Modell	26 03 100
Wendelbohrerkopf, Modell	26 00 120
Stufenscheibe, Modell zerlegbar	26 00 140
Sammlung von Metallschliffen, komplett	26 26 200
bestehend aus:	
Grauguß	26 26 201
Temperguß	26 26 202
Stahlguß	26 26 203
Flußeisen	26 26 204
Schweißeisen	26 26 205
Stahl C 35, vergütet	26 26 206
Stahl C 35, geglüht	26 26 207
Werkzeugstahl, geglüht	26 26 208
Werkzeugstahl, gehärtet	26 26 209
Kupfer	26 26 210
Messing	26 26 211
Reinaluminium	26 26 212
Alu-Legierung Al-Cu-Mg	26 26 213
Alu-Gußlegierung Al-Si-5 Cu_2	26 26 214
Etui mit Pinzette	26 26 225

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Titel	Bestell-Nr.
"Abkantmaschine", Modell	25 80 120
"Wechselradberechnung", Modell	25 80 130
"Fräser", Modell	25 80 140
"Senker", Modell	25 80 150
Transformator, Vorschalttrafo (220 V für 70 04 100)	70 04 120
Transformator, Vorschalttrafo (125 V für 70 04 100)	70 04 121
Hochvakuumpumpenanlage, vollst.	28 10 000
bestehend aus:	
Quecksilber-Diffusionsluftpumpe, dreistufig, aus Duranglas, mit wassergekühltem Normalschliff, 34/5/45 mm	28 10 001
Aufsatz mit Kugelgefäß, etwa 2 l, mit Quecksilber-U-Manometer und Geißlerscher Röhre, zur Demonstration der fortschreitenden Verdünnung.	28 10 002
Stativ mit Klemme und Doppelmuffe	28 10 003
Elektrischer Ofen für 220 V, 550 Watt, einschl. Halter und Muffe	28 10 004
Wasserstrahlluftpumpe nach Hanff, als Vorpumpe, mit Rückschlagventil und Hahn	28 10 005
Aufbau-Lochtafel, 160 x 110 , eine Seite schwarz, die andere weiß, siehe "Berufsbildung" Heft 2/53 S. 45	70 04 130
Lederstromwaage	27 01 050
Wagnersche Hammer	27 01 060
Hochstromniederspannungsprüftaste	27 01 080
Ferrarismotor und Waltenhofsches Pendel	27 01 070
Zur Komplettierung erforderliche Geräte:	
U-Kern, geblättert	08 11 236
Spule, 750/1500 Windungen	08 11 270
Einfachschleifen-Oszillograph, Modell	27 01 200
Dreikant-Reduktionsmaßstab, 30 cm lang	25 01 100
Modell "Nonius" der Schieblehre	25 01 300
Sphärometer auf Spiegelglasunterlage, zum Messen von nicht ebenen Flächen; Meßgenauigkeit 0,001 mm, Höhe 140 mm, Durchmesser der Teilscheibe etwa 90 mm	25 01 350

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Titel	Bestell-Nr.
Die Winkel am Drehstahl, Modell zur Demonstration der Begriffe: Spanwinkel, Freiwinkel, Keilwinkel	25 80 020
Modell einer Telefonanlage mit Gegenstation für 4 V	27 04 100
Modell einer Telegrafenstation mit Gegenstation	27 04 200

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehrmittel für Mathematik

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell-Nr.
1	1	Schulwandbild, "Quadratmeter", 100 x 120 cm, schulfertig aufgezogen	06 02 001
2	1	Demonstrations-Rechenschieber	06 03 001
3	1	Kubikdezimeter-Würfel	06 06 001
4	1	Kubikdezimeter-Würfel	06 06 004
5	1	Kubikmeter, aufstellbar, 12 Stäbe je 1 m lang, 8 Würfel, natur	06 06 006
6	1	Kubikmeter, lackiert	06 06 007
7	1	Kubikmeter, mit 2 Raumdiagonalen und 1 Flächendiagonale, natur	06 06 008
8	1	Kubikmeter, lackiert	06 06 009
9	1	Modelle für Pyramidenberechnung	06 06 010
10	1	Kugelberechnungssatz	06 06 011
11	1	Kugel, 10 cm Durchmesser, fünfteilig auf Stativ, Buche lasiert	06 06 016
12	1	Vierseitige Pyramide, 10 cm hoch, mit Parallelschnitt, Buche, lasiert	06 06 017
13	1	Gerader Kegel, 10 cm hoch, mit Parallelschnitt, Buche, lasiert	06 06 018
14	1	Gerader Kegel, 17 1/2 cm hoch, mit Kreis-, Ellipsen-, Parabel- und Hyperbelschnitt, Buche, lasiert	06 06 019
15	1	Stereometrische Lehrkörper, Satz "Grundschule", Höhe 10 cm, zerlegbar, mit Buchsen, Buche lasiert	06 06 031
16	1	Stereometrische Körper, Schnittflächen schwarz markiert, Buchsen, Buche, hochglanzpoliert	06 06 032
17	1	Aufbewahrungsschrank mit Klapptüren für "Stereometrische Lehrkörper" (Satz Grundschule)	06 06 033
18	1	Stereometrische Lehrkörper, Satz "Oberschule", Höhe 10 cm, zerlegbar, mit Buchsen, Buche, lasiert	06 06 041
19	1	Stereometrische Lehrkörper, Schnittflächen schwarz markiert, Buchsen, Buche, hochglanzpoliert	06 06 042
20	1	Aufbewahrungsschrank mit Schiebetüren für "Stereometrische Lehrkörper" (Satz Oberschule)	06 06 043

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell-Nr.
21	1	Stereometrische Lehrkörper, Satz "Buklid" (für den Zeichenunterricht geeignet), zerlegbar, mit Buchsen, Buche, poliert	06 06 051
22	1	Aufbewahrungsschrank für "Stereometrische Lehrkörper" (Satz "Buklid"), Kiefer, poliert	06 06 052
23	1	Aufbewahrungsschrank Erle, poliert	06 06 053
24	1	Aufbewahrungsschrank Eiche, furniert	06 06 054
25	1	Geometrische Hohlkörper aus Metall: Würfel, Pyramide, Zylinder, Kegel, Halbkugel (10 cm)	06 06 061
26	1	Induktions-(Schiefer-)Globus, 33 cm Durchmesser, mit Gradnetz	06 06 071

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehrmittel für Physik

Pos.	Stck.	Gegenstand	Bestell.-Nr.
1		Präzisions-Stativmaterial	08 01 001
2	1	V-förmiger Stativfuß	08 01 050
3	1	Satz Einsätze dazu	08 01 051
4	1	Kugellagerachse mit Haltеklemme	08 01 052
5	1	Quecksilbertropfer aus Glas	08 01 060
6	1	Quecksilbermett	08 01 061
7	1	Quecksilberwanne	08 01 062
8	1	Analysenwaage	08 02 001
9	1	Analytischer Gewichtssatz	08 02 002
10	1	Präzisionswaage im Glasgehäuse	08 02 006
11	1	Präzisionswaage	08 02 022
12	1	Waage nach Westphal, im Kasten zur Bestimmung der Dichte	08 02 030
13	1	Tafelwaage	08 02 031
14	1	Gewichtssatz aus Messing, in lasiertem Buchenholzblock, 0,01-200 g	
15	1	Neigungswaage	08 02 050
16	1	Meterstab	08 02 060
17	1	Vertikalmaßstab	08 02 062
18	1	Sphärometer,	08 02 070
19	1	Sanduhr	08 02 080
20	1	Feldwinkelmesser nach Siegel	08 02 090
21	1	Feldwinkelmesser Winkelstück dazu	08 02 091
22	1	Feldwinkelmesser Holzstativ dazu	08 02 092
23	1	Präzisions-Schrauben-Mikrometer	08 02 110
24	1	Linear-Nonius-Modell	08 02 111
25	1	Rollbandmaß	08 02 120
26	1	Hebel aus Aluminium	08 03 001
27	1	Rolle mit 1 Haken	08 03 002
28	1	Rolle mit 2 Haken	08 03 003
29	1	Flaschenzug mit 3 Rollen untereinander	08 03 004
30	1	Flaschenzug mit 3 Rollen nebeneinander	08 03 005
31	1	Potenzflaschenzug mit Ausgleichsgewicht	08 03 006

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
32	1	Differentialflaschenzug	08 03 007
33	1	Wellrad	08 03 008
34	1	Rolle am Schraubzwinge	08 03 009
35	1	Pendelsatz, 3 Messing- und 1 Holzpendel	08 03 010
36	1	Pendel von veränderlicher Länge	08 03 011
37	1	Gewichtssatz, 20 Gewichte von je 50 g mit Haken	08 03 012
38	1	Haken mit Schraubzwinge	08 03 013
39	1	Modell einer Brückenwaage	08 03 031
40	1	Modell einer Pendelhemmung, aus Metall	08 03 035
41	1	Modell einer Pendeluhr aus Holz, mit Pendelhemmung, Pendel 1 m lang. Pendelscheibe verstellbar	08 03 036
42	1	Adhäsionsplatten aus Glas, mit Griffen, 80 mm Durchmesser	08 03 037
43	1	Batavische Glastränen	08 03 039
44	1	Bologneser Fläschchen	08 03 040
45	1	Senklot	08 03 050
46	1	Gewichte, 100 und 10 g zur Brückenwaage	08 03 051
47	1	Kreisel mit Handgriff in kardanischer Aufhängung	08 03 053
48	1	Präzessionsapparat nach Fessel	08 03 054
49	1	Differentialgetriebe	08 03 055
50	1	Exzenter mit verstellbarer Exzentrizität	08 03 070
51	1	Innenverzahnungsgetriebe	08 03 071
52	1	Stirnradgetriebe	08 03 072
53	1	Kegelradgetriebe	08 03 073
54	1	Schneckenradgetriebe	08 03 074
55	1	Kreuzgelenkkupplung mit Gradeinteilung	08 03 075
56	1	Winde mit Zahnradübersetzung	08 03 076
57	1	Große Schermaschine für Handanstrich mit Spannvorrichtung, besonders stabile Ausführung	08 03 090
58	1	Wagen mit Kugellagern, für das Beharrungsvermögen, 80 kg Tragkraft	08 03 140
59	1	Fallmaschine nach Weibold mit Zubehör, für Versuche über Kraft, Masse und Beschleunigung	08 03 141
60	1	Vorführungsstoppuhr mit Synchronmotor, für den freien Fall, zum Anschluß an 220 Volt Wechselstrom	08 03 150

Zentrales Handelsunternehmen für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

		Gegenstand	Bestell.-Nr.
1	1	[illegible] mit 2 Stahlkugeln [illegible], [illegible] 4 Volt	08 03 151
[illegible]	1	[illegible] zu 08 03 151	08 03 152
[illegible]	1	[illegible]	08 03 160
[illegible]	1	[illegible] zur Festigkeitslehre nach [illegible]	08 03 161
[illegible]	1	[illegible] zur Darstellung des Zusammenhanges von [illegible]	08 03 170
[illegible]	1	[illegible] (Röhrenlibelle) in Eisenfassung	08 04 001
[illegible]	1	[illegible], 40 mm Durchmesser	08 04 002
[illegible]	1	[illegible] 50 cm lang	08 04 004
[illegible]	1	[illegible] mit angeätzter Maßeinteilung	08 04 011
72	1	[illegible] zur Demonstration der Gesetze der Kompressibilität von Flüssigkeiten	08 04 012
73	1	Auftriebsgerät mit Batterieglas	08 04 013
74	1	Apparat zur Demonstration des Archimedischen Prinzips	08 04 014
75	1	Überlaufgefäß	08 04 016
76	1	Bodendruckapparat nach Haldat	08 04 030
77	1	Diffusionsapparat nach Oppenborn	08 04 055
78	1	Stechheber	08 04 061
79	1	Saug- oder Winkelheber	08 04 062
80	1	Handspritze aus Glas, 25 cm lang	08 04 063
81	1	Mohrsball 500 ml Inhalt	08 04 065
82	1	Saugpumpe aus Glas	08 04 066
83	1	Druckpumpe aus Glas	08 04 067
84	1	Modell einer Kühlerpumpe mit Rotallstativ	08 04 068
[illegible]	1	Alkoholometer mit Thermometer	08 04 069
[illegible]	1	Seitendruckapparat, 40 cm hoher Zylinder mit 4 seitlichen Öffnungen, auf Holzfuß	08 04 076
[illegible]	1	Turbinenmodell, axial	08 04 090
[illegible]	1	Turbinenmodell, radial	08 04 091
87	1	Aräometer für leichte Flüssigkeiten, [illegible]	08 04 093
88	1	[illegible] schwere Flüssigkeiten, [illegible]	08 04 094

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
89	1	Satz von Körpern für die Dichtebestimmung: Messing, Kupfer, Blei, Aluminium, Hohlkörper und Senkbecher, je genau 1 cm³ groß	08 04 096
90	1	Aräometersatz	08 04 097
91	1	Saugmeßglocke nach Müller, 750 cm³ Inhalt, mit Standgefäß, Quetschhahn und Halterohr	08 05 001
92	1	Schulbarometer mit Hilfsskala	08 05 002
93	1	Zentralbarometer	08 05 003
94	1	Modell eines Schalenfederma[illegible]meters, 150 mm Durchmesser	08 05 010
95	1	Demonstrationsapparat für die Ausdehnung luftförmiger Körper	08 05 011
96	1	Thermometrische Röhre, ohne Teilung	08 05 012
97	1	Schläuche, rotierend, zum Betrieb von Schlauchelektrometern usw.	08 05 020
98	1	Aneroid-Barometer als Demonstrations- und Versuchsmodell	08 05 022
99	1	Trommel-Thermograph	08 05 031
100	1	Trommel-Hygrograph	08 05 032
101	1	Trommel-Barograph	08 05 033
102	1	Flügelradluftpumpe mit Universalmotor für 220 Volt	08 06 002
103	1	Vakuumröhre, zum Aufsetzen auf die Luftpumpe, 50 cm lang, mit 2 Hähnen	08 06 003
104	1	Teller, 25 cm Durchmesser, zum Aufsetzen auf die Luftpumpe	08 06 004
105	1	Gummischeibe	08 06 005
106	1	Schachtel Ramsay-Fett	08 06 006
107	1	Vakuumschlauch, innerer Durchmesser 5mm, Wandstärke 5 mm	08 06 007
108	1	Glasschliffstück, gebogen mit Schlauchansatz, zum Anschließen des Vakuumschlauches	08 06 008
109	1	Rezipient, äußerer Randdurchmesser 250mm	08 06 030
110	1	Rezipient, äußerer Randdurchmesser 200mm	08 06 031
111	1	Rezipient, äußerer Randdurchmesser 150mm	08 06 032
112	1	Rezipient, äußerer Randdurchmesser 200mm, mit oberem Tubus	08 06 033
113	1	Magdeburger Halbkugeln	08 06 034

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Benennung	Bestell.-Nr.
114	1	Dreifuß mit Muffe aus Stativ	08 05 039
115	1	Satz Ergänzungsteile für Druckmessungen unter den Rezipienten	08 05 040
116	1	Metallglasröhren	08 07 001
117	1	Kondensationsapparat	08 07 002
118	1	Hohlkugeln	08 07 005
119	1	Segnerscher Topf	08 07 022
120	1	Glasröhre zur Demonstration der Zirkulation erwärmten Wassers	08 07 025
121	1	Zweitaktmotor	08 07 040
122	1	Viertaktmotor	08 07 041
123	1	Diesselmotor	08 07 042
124	1	Stehende Dampfmaschine	08 07 050
125	1	Zylinderthermometer	08 07 060
126	1	Zylinderthermometer	08 07 061
127	1	Zylinderthermometer	08 07 062
128	1	Zylinderthermometer	08 07 063
129	1	Zylinderthermometer	08 07 064
130	1	Haarhygrometer	08 07 080
131	1	Dampfbarometer	08 07 081
132	1	Apparat für die Wärmeleitung in Metallstäben	08 07 092
133	1	Sphärischer Hohlspiegel	08 07 093
134	1	Gerät zur Demonstration der Ausdehnung der Körper	08 07 100
135	1	Gummischlauch für Transversalwellen	08 08 001
136	1	Kundtsche Röhre	08 08 002
137	1	Lippenpfeife	08 08 005
138	1	Galtonpfeife	08 08 006
139	1	Satz von 2 Stimmgabeln a_1 = 435 Hz	08 08 020
140	1	Stimmgabel c_0 = 128 Hz	08 08 021
141	1	Stimmgabel c_0 =2000 Hz	08 08 022
142	1	Normalstimmgabel a_1	08 08 023
143	1	Anschlaghammer	08 08 024

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
1[illegible]	1	Optische Bank kompl.	
1[illegible]	1	Lotometer nach Bunsen	08 09 070
1[illegible]	1	Spiegelsextant	08 09 071
1[illegible]	1	Satz von 6 Linsen	08 09 072
1[illegible]	1	Magnetnadel 55 mm lang	08 10 002
1[illegible]	1	Magnetnadel 100 mm lang	08 10 003
1[illegible]	1	Holzstativ mit Spitze zum Aufsetzen der Nadel	08 10 004
1[illegible]	1	Satz von 2 Stabmagneten	08 10 005
1[illegible]	1	Hufeisenmagnet	08 10 006
1[illegible]	1	Kompaß	08 10 007
1[illegible]	1	Eisenfeilspäne	08 10 008
1[illegible]	1	Streubüchse	08 10 009
1[illegible]	1	Deklinatorium und Inklinatorium	08 10 010
1[illegible]	1	RFT-Aufbauergänzungssatz für Elektrophysik	08 11 230
1[illegible]	1	Glasstab, 30 cm lang	08 11 001
1[illegible]	2	Holtzsche Klemme, vollständig, (zweckmäßig paarweise zu verwenden)	08 11 003
1[illegible]	1	Metallfuß	08 11 020
1[illegible]	1	Untere Stativstange, 6 cm lang	08 11 021
1[illegible]	1	Isolator	08 11 022
1[illegible]	1	Obere Klemmstange	08 11 023
1[illegible]	1	Stativrohr, für 10 mm starke Stäbe	08 11 024
1[illegible]	1	Stativstange mit Spitze	08 11 025
1[illegible]	1	Doppelleitungsschiene	08 11 026
1[illegible]	1	Flasche, 6 mm stark (rechtwinklig gebogene Metallröhren mit feiner Brenn[illegible])	08 11 027
1[illegible]	1	Vollkegel mit kreisförmiger Öffnung	08 11 028
1[illegible]	1	Satz von 2 Halbkugeln, auf die Vollkegel passend	08 11 029
1[illegible]	1	Satz von 2 Halbkugeln	08 11 030
1[illegible]	1	Satz von 2 elektrischen Ansätzen für Funkenstrecke und Lagerbügel	08 11 031
1[illegible]	1	Satz von 2 Isolierstangen mit Kugel für Funkenstrecke	08 11 032
1[illegible]	1	Klemme mit Kontaktsatz für Feder und Spitze	08 11 033
1[illegible]	1	Pendel [illegible]	08 11 034
1[illegible]	1	Stift mit Spitze	08 11 035
1[illegible]	1	Satz von 2 Kondensatorplatten, 150 mm Durch[illegible]	08 11 036

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

		Gegenstand	Bestell.-Nr.
	1	von 2 Schiebemuffen für Kondensa-	08 11 037
	1	Platte aus Kohle, 180 x 40 mm	08 11 050
	1	Platte aus Kohle, 180 x 40 mm	08 11 051
	1	Platte aus Kupfer, 180 x 40 mm	08 11 052
	1	Platte aus Zink, 180 x 40 mm	08 11 053
	1	Platte aus Eisen, 180 x 40 mm	08 11 054
18	1	Platte aus Aluminium 180 x 40 mm	08 11 055
	1	Satz von 2 Platten aus Blei, 180 x 40 mm	08 11 056
	1	von 2 Haltestangen für Metall-	08 11 057
	1	Akkumulator, 4 Volt, 28 Ah, bei	08 11 070
	1	Akkumulator 4,8 Volt, 28 Ah, 4 Zellen	08 11 075
188	1	Schalttafel	08 11 102
189	1	Gleichrichter zu der Gleichrich-	08 11 103
190	1	Spiegelgalvanometer mit dreh- für die Beleuchtungslampe, mit	
191	1	Transformator dazu, 220/7 Volt, 50 Watt	08 11 111
192	1	Trommel mit Skala für das Galvanometer	08 11 112
193	1	Wandkonsole zum Aufstellen des Galvanometers	08 11 113
194	3	Multitest-Universal-Drehspul-Meßinstrument	08 11 120
195	2	Multitest-Universal-Drehspul-Meßinstrument	08 11 121
196	1	Dreheisen-Schulamperemeter, 105 mm Durchmesser, auf ein Holzgestell montiert, mit 3 Anschlußklemmen, 2 Meßbereiche: 0 bis 1 und 0 bis 10 A	08 11 130
197	1	Dreheisen-Schulvoltmeter, 105 mm Durchmesser, auf ein Holzgestell montiert, mit 3 Anschlußklemmen, 2 Meßbereiche: 0 bis 25 und 0 bis 250 V	08 11 131
198	1	Drehspul-Schalttafelinstrument	08 11 132
199	1	Tragbares Meßinstrument	08 11 140

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Kopernick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	A	Gegenstand	Bestell.-Nr.
		Meßwiderstände in Büchsenform	
200	1	0,01 Ohm 10 A	08 11 141
201	1	0,1 Ohm 3 A	08 11 142
202	1	1 Ohm 1 A	08 11 143
203	1	10 Ohm 0,4 A	08 11 144
204	1	100 Ohm 0,1 A	08 11 145
205	1	1000 Ohm 0,03 A	08 11 146
206	1	10000 Ohm 0,01 A	08 11 147
		Dekaden-Widerstände	
207	1	10 x 0,1 Ohm, Dauerbelastung etwa 2 A	08 11 160
208	1	10 x 1 Ohm, Dauerbelastung etwa 750 m A	08 11 161
209	1	10 x 10 Ohm, Dauerbelastung etwa 250 m A	08 11 162
210	1	10 x 100 Ohm, Dauerbelastung etwa 75 m A	08 11 163
211	1	10 x 1000 Ohm, Dauerbelastung etwa 25 m A	08 11 164
212	1	10 x 10000 Ohm, Dauerbelastung etwa 7,5 m A	08 11 165
213	1	Verbindungsleiste für je 2 Dekaden	08 11 166
214	1	Gleitwiderstand, Rohrgröße 400 x 50 mm, mit 3 Klemmen, 11,5 Ohm, 8 A	08 11 180
215	1	Gleitwiderstand, 31 Ohm, 5 A	08 11 181
216	1	Gleitwiderstand, 120 Ohm, 2,8 A	08 11 182
217	1	Gleitwiderstand, 328 Ohm, 1,5 A	08 11 183
218	1	Gleitwiderstand, 1400 Ohm 0,7 A	08 11 184
219	1	Gegenschaltungsapparat nach Hofmann mit 2 in 50 mm geteilten Röhren und Kohlelektroden	08 11 185
220	3	Spannungsprüfer, Kabelform	08 11 186
221	1	Spannungsprüfer, junior	08 11 187
222	1	Apparat für das elektrische Wärme-Äquivalent	08 11 188
223	1	Demonstrations-Wattmeter	08 11 210
224	1	RFT-Stromwender organgezeigt	08 11 280
225	1	Kathoden-Filmstrahl-Oszillograph, einschließlich Röhren, Schirmdurchmesser 60 mm	08 11 510
226	1	Kleiner Demonstrations-Dreiphasen-Wechselstromgenerator	08 11 512

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau MEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Benennung	Bestell.-Nr.
227	1	Spiralmodell zur Demonstration des Atomaufbaus	08 11 [illegible]
228	1	Funkeninduktor 120 mm Funkenlänge	08 11 515
229	1	Thermometer, Tragkraft bis 7 kg	08 11 518
230	1	Satz von 4 Glühlampenfassungen	08 11 519
231	1	Photozelle, Type T/043/90-043 SS rot E	08 11 520
232	1	Crookes-Röhre, mit niedrigem Vakuum, auf Holzfuß	08 11 551
233	1	Crookes-Röhre, mit Schattenkreuz, auf Holzfuß	08 11 553
234	1	Crookes-Röhre mit Hohlspiegelkathode, in dem der Brennschnittpunkt im Bereich des Metallbleches liegt, zur anschaulichen Entladung zum Glühen gebracht wird. Zum Nachweis der Wirkung der Kathodenstrahlen, auf Holzfuß	08 11 556
235	1	Kreuzschattenröhre nach Goldstein, [illegible] Modell, auf Holzfuß	08 11 557
236	1	Röntgenröhre mit Vakuumregenerierung, 11 cm Kugeldurchmesser, für 10 bis 15 cm Funkenlänge	08 11 559
237	1	Satz von 6 Geißler-Röhren, Röhrenlänge 25 cm, in Kasten	08 11 562
238	1	Leydener Flasche, Höhe 25 cm	08 11 564
239	1	Isolierstuhl aus Holz	08 11 565
240	1	Entlader mit Lertgutgriff	08 11 566
241	1	Tesla-Apparat für Wechselstromanschluß, 220 V	08 11 600
242	1	Experimentierkasten "Mechanik"	08 12 001
243	1	Astronomisches Schul- und Amateurfernrohr	08 13 001

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Kopernick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehrmittel für Chemie

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell-Nr.
1	1	Bunsenstativ mit Zubehör	09 01 001
2	1	Dreifuß aus Eisen, Durchmesser 10 cm, Höhe 18 cm	09 01 030
3	1	Dreifuß aus Eisen, Durchmesser 14 cm, Höhe 25 cm	09 01 031
4	1	Bürettenstativ auf Dreifuß, mit Stab 50 cm	09 01 033
5	1	Bürettenhalter aus Metall, einarmig	09 01 035
6	1	Bürettenhalter aus Metall, zweiarmig	09 01 036
7	1	Gasbrenner nach Teclu, mit Hahn, Rohrdurchmesser 13 mm	09 01 050
8	1	Gasbrenner nach Bunsen, ohne Hahn, mit Luftregulierung, Rohrdurchmesser 11 mm	09 01 054
9	1	Gasbrenner nach Bunsen, mit Hahn, Luftregulierung und Sparflamme, Rohrdurchmesser 11 mm	09 01 056
10	1	Aufsätze für Gasbrenner, mit Rohrdurchmesser von 11 bis 13 mm	09 01 060 bis 065
11	1	Spirituslampe aus Glas, 150 ml, mit Einfülltubus	09 01 075
12	1	Benzin-Bunsenbrenner ohne Pumpe, die Leistung entspricht etwa 2 kleinen Gas-Bunsenbrennern	09 01 078
13	1	Gebläsebrenner mit 2 Hähnen, Bohrung 4 - 5 mm	09 01 085
14	1	Trockenschrank, elektrisch, aus Stahlblech, auf Vierfußgestell	09 01 100
[illegible]	1	Tiegelofen, elektrisch, Gehäuse aus Stahlblech, aluminiumbronziert, auf Grundplatte, mit Porzellanfüßen	09 01 121
16	1	[illegible]spatel, Doppelspatel, aus Nickel, 15 cm	09 01 130
17	1	[illegible]rdampfschalen (Sandbadschalen) aus Eisen mit flachem Boden, Durchmesser 100 mm	09 01 138
18	1	Abdampfschalen Durchmesser 150 mm	09 01 140
19	1	Kochplatte, elektrisch, 0,8 kW, 220V	09 01 145
[illegible]	1	Glasrohrschneider aus Metall, vernickelt, für Rohren bis 17 mm Durchmesser	09 01 160

Zentrales Lagerverzeichnis für Maschinenbau VEB Berlin-Kopernick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr
21	1	Korkbohrmaschine	09 01 164
22	1	Korkbohrer aus Metallröhren, vernickelt	09 01 168 bis 170
23	1	Schmelzlöffel aus Eisen, mit Stiel und Holzgriff, Länge etwa 25 cm	09 01 180
24	1	Schmelztiegel aus Eisen, mit Deckel	09 01 185 bis 187
25	1	Phosphorlöffel, Durchmesser 13 mm, Stiel 45 cm	09 01 190
26	1	Natriumlöffel aus Kupferschale mit Holzgriff, Länge etwa 30 cm	09 01 195
27	1	Spatellöffel aus Eisen, poliert und vernickelt	09 01 198 bis 200
28	1	Wägeschiffchen aus Aluminium, Länge 65 mm	09 01 210
29	1	Wägeschiffchen aus Aluminium, Länge 80 mm	09 01 215
30	1	Schmelztiegelzange, glatte Schenkel, einfach gebogen, poliert und vernickelt, Länge 30 cm	09 01 222
31	1	Schmelztiegelzange, doppelt gebogene Schenkel, poliert und vernickelt, Länge 20 cm	09 01 225
32	1	Quecksilberzange aus Eisen, vernickelt	09 01 230
33	1	Pinzette aus Metall, vernickelt, abgerundet, Länge 10 cm	09 01 231
34	1	Quetschhahn nach Mohr, zum Drücken, Länge 60 mm	09 01 235
35	5	Reagenzglashalter aus Metall, mit Schieber und Holzgriff	09 01 240
36	1	Wasserstrahlluftpumpe nach Kerting, aus Metall, für Schlauchanschluß	09 01 250
37	3	Reagenzglasgestell aus Hartholz mit Abtropfstäben, für 18 Reagenzgläser	09 02 002
38	1	Filtrier-Stativ aus Holz, für 4 Trichter	09 02 006
39	1	Pipetten-Gestell, auf großem, runden Holzfuß, für 12 Pipetten	09 02 010
40	1	Büretten-Stativ mit Korkeinlage, für 2 Büretten	09 02 013
41	1	Reagenzglasreiniger aus Gummi, mit Holzgriff	09 03 022
42	1	Reagenzglasbürste	09 03 025

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
43	je 2	Bechergläser, hohe Form, mit Ausguß, Thüringer Glas	09 04 001 bis 009
44	je 2	Bechergläser, hohe Form, mit Ausguß, Jenaer Glas	09 04 010 bis 018
45	je 2	Kochflaschen, Langhals-Stehkolben, Thüringer Glas	09 04 020 bis 025
46	je 2	Kochflaschen, Langhals-Stehkolben, Jenaer Glas	09 04 030 bis 035
47	je 2	Kochflaschen, Weithals-Stehkolben, mit aufgelegtem Rand, Thüringer Glas	09 04 040 bis 042
48	je 2	Kochflaschen, Weithals-Stehkolben, mit aufgelegtem Rand, Jenaer Glas	09 04 045 bis 047
49	je 2	Spritzflaschenkolben, zur Verwendung mit Gummistopfen, Jenaer Glas	09 04 050 bis 052
50	je 2	Rundkolben, langhalsig, Thüringer Glas	09 04 055 bis 060
51	je 2	Rundkolben, langhalsig, Jenaer Glas	09 04 061 bis 066
52	je 2	Rundkolben, weithalsig, mit aufgelegten Rand, Thüringer Glas	09 04 070 bis 074
53	je 2	Erlenmeyerkolben, enghalsig, Thüringer Glas	09 04 080
54	je 2	Erlenmeyerkolben, enghalsig, Jenaer Glas	09 04 090 bis 097
55	je 2	Erlenmeyerkolben, weithalsig, Thüringer Glas	09 04 100 bis 104
56	je 2	Erlenmeyerkolben, weithalsig, Jenaer Glas	09 04 106 bis 110
57	je 2	Standzylinder mit Fuß, ohne Rand, rauh abgeschliffen	09 04 130
58	je 2	Standzylinder mit Fuß und plangeschliffenem, umgelegten Rand	09 04 140 bis 145
59	je 2	Präparatengläser, enghalsig, mit Fuß und Schliffstopfen	09 04 150 bis 153
60	je 2	Präparatengläser, weithalsig, mit Fuß und Schliffstopfen	09 04 155 bis 158
61	je 5	Ausstellungs-Schaugläser, Glockenform, mit Schliffstopfen	09 04 165 bis 168
62	je 2	Batteriegläser, zylindrische Form, aus starkem Glas	09 04 175 bis 177
63	je 2	Abklärzylinder mit Tubus am Boden	09 04 190 bis 192
64	1	Kugelröhre mit einer Kugel, Kugeldurchmesser 30 mm, Rohrdurchmesser 6 mm,	09 04 240
65	1	Kugelröhre mit zwei Kugeln, Kugeldurchmesser 30 mm, Rohrdurchmesser 6 mm, Länge 250 mm	09 04 245

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau Berlin-Kopenick VEB

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
[illegible]	1	Verbrennungsrohr aus Supremax-Glas	09 04 250 bis 253
67	1	Verbindungsbühne in Donog-Ausführung, mit massivem Küken	09 04 260 bis 262
68	1	Peterhahn, 2-Wegehahn	09 04 300 bis 302
69	1	Dreischenkelhahn mit massivem Küke., Küken mit T-Bohrung	09 04 305 bis 307
70	1	Glasverbindungsrohr mit Hahn, beiderseits stufenartig verjüngt, als Verbindungsstück für verschiedene Schlauchweiten	09 04 310
71	je 2	Vorstöße, gerade Form	09 09 315 bis 317
72	je 2	Vorstöße, gebogene Form im Winkel von 105°, nach DIN	09 04 320 bis 322
73	1	Pneumatische Wanne, rund, mit abgeschliffenem Rand	09 06 013 bis 014
74	1	Einsätze für pneumatische Wannen als Fuß für den Auffangzylinder, Höhe 70 mm, Durchmesser 100 mm	09 06 015
75	je 5	Abdampfschalen, halbkugelförmig, mit flachem Boden und Ausguß	09 06 020 bis 022
76	je 5	Abdampfschalen (Kristallisierschalen) mit Ausguß und geraden Wänden	09 06 040 bis 042
77	je 2	Schalen, mit schrägen Wänden,	09 06 060 bis 063
78	1	Analysentrichter, glatt, mit kurzem Stiel	09 06 070 bis 074
79	40 St.	Einzelhaken	09 06 120 bis 123
80	1	Pulvertrichter mit kurzem, weitem Rohr	09 06 130
81	1	Tropftrichter nach Walter, kugelförmig, mit Hahn und Stopfen	09 06 170 bis 172
82	1	Retorten	09 07 001 bis 004
83	1	Retorten	09 07 008 bis 011
84	1	Kugelvorlagen für Retorten	09 07 015 bis 023
85	1	Retorten mit angeschliffener Kolbenvorlage und Tuben	09 07 030 bis 032
86	1	Destillationskolben mit seitlichem Ansatzrohr oben, Jenaer Glas	09 07 045 bis 048
87	1	Zylindergefäße	09 07 060 bis 061

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
[illegible]	1	Kolbengefäße	09 07 070 bis 071
[illegible]	1	Schlangenkühler	09 07 085 bis 087
[illegible]	1	Kugelkühler (Rückflußkühler)	09 07 090 bis 092
[illegible]	1	Wasserdestillationsapparat.	09 07 105
[illegible]	1	Wasserstrahlluftpumpe aus Glas	09 08 001
[illegible]	1	Filtrationseinrichtung	09 08 010
[illegible]	1	Filtrationseinrichtung	09 08 012
[illegible]	1	Kippscher Apparat mit Bodentubus, Sicherheitsrohr und Hahn	09 10 001 bis 003
[illegible]	1	Gaspipette nach Hempel, mit 2 Kugeln für Kalilauge, auf Eisengestell	09 10 036
[illegible]	1	Gaspipette nach Hempel, mit Tubus für Phosphor, auf Eisengestell	09 10 038
[illegible]	1	Gaspipette nach Hempel, mit 4 Kugeln für Pyrogallol, auf Eisengestell	09 10 040
[illegible]	1	Gaspipette nach Hempel, mit 4 Kugeln und Tubus für Kupfer-Chlorür	09 10 042
[illegible]	1	Gaspipette nach Dennis, mit Platinspirale, auf Eisengestell	09 10 044
[illegible]	1	Müllersche Glocken (Glockengasometer) Höhe 210 mm, Durchmesser 80 mm	09 10 050
[illegible]	1	Sicherheitsröhren, Ersatzröhren für Hempelschen Apparat	09 10 055 bis 057
[illegible]	1	Kolben mit langem, glattem Hals, ohne Marke, ohne Stopfen, Thüringer Glas	09 11 001 bis 005
[illegible]	1	Meßzylinder mit Ausguß	09 11 021 bis 026
[illegible]	1	Meßzylinder mit Fuß, Hals und Ausguß, Thüringer Glas	09 11 030 bis 032
[illegible]	1	Vollpipetten mit einer Marke	09 11 050 bis 053
[illegible]	1	Vollpipetten, Nullpunkt oben, 1/100 Teilung, Inhalt 1,0 ml	09 11 064
[illegible]	1	Vollpipetten, Nullpunkt oben, in 1/10 Teilung, Inhalt 5,0 ml	09 11 071
[illegible]	1	Pyknometer, genau justiert, mit porösen Kapillarstopfen, Inhalt 25 ml	09 11 076
[illegible]	1	Pyknometer, mit eingeschliffenem Thermometer von 0-40°, Inhalt 25 ml	09 11 080
[illegible]	1	Aräometer für leichte Flüssigkeiten, Skala 0,7 - 1,0	09 11 085
112	1	Aräometer für schwere Flüssigkeiten, Skala 1,0 - 2,0	09 11 086
11	1	Aräometer mit [illegible]-Skala für Ammoniak [illegible] Halbteilung	09 11 087

Zentrales Laboratorium Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Bestell.-Nr.
114	1	Aräometer mit %-Skala für Kalilauge 0-50 % Halbteilung	09 11 090
115	1	Aräometer mit %-Skala für Salzsäure 0-39 % Halbteilung	09 11 092
116	1	Aräometer mit %-Skala für Schwefelsäure 0-45 % Halbteilung	09 11 093
117	1	Aräometer mit %-Skala für Schwefelsäure 45-95 % Halbteilung	09 11 094
118	1	Manometer in besserer Ausführung, Manometerrohr mit Hahn, mit verschiebbarer Skala, mit versilberter Spiegelglasskala	09 11 115
119	1	Schmelzpunktbestimmungsapparat nach Friedrichs, zur Beobachtung mit der Lupe	09 11 145
120	1	Colorimeterzylinder nach Neßler, hohe Form, Satz von 12 Stück in Holzgestell, mit Milchglasplatte, graduiert bei 50 und 100 ml	09 11 161
121	1	Kohlensäurebestimmungsapparat nach Fritzker-Jungkunz	09 11 170
122	1	Kationenfilter	09 11 180
123	1	Mörser, außen glasiert, innen rauh, mit Pistill	09 12 030 bis 035
124	1	Quecksilberwanne, 170 mm lang, 105 mm breit, 60 mm hoch	09 12 075
125	1	Quecksilberflaschen	09 12 080 bis 083
126	1	Graphittiegel	09 12 180 bis 182
127	1	Chemische Grundsammlung	09 12 200

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Lohngruppen

Allgemeines:

Die Lohngruppen berücksichtigen die Tätigkeitsmerkmale, die erforderlichen Kenntnisse, die Arbeitsfertigkeiten und die Produktionserfahrungen, die erforderlich sind, um Arbeiten einer bestimmten Lohngruppe auszuführen. Sie berücksichtigen weiter körperliche und geistige Beanspruchung und die mit der Arbeit in Zusammenhang stehende Verantwortung.

Rahmenmerkmale der Lohngruppen

Lohngruppe 1	Lohngruppe 2	
A. Erforderliche Kenntnisse Keine Berufs- und Fachausbildung erforderlich. Ohne besondere Anlernzeit.	A. Erforderliche Kenntnisse Keine Berufs- und Fachausbildung erforderlich, jedoch Anlernzeit bis zu 6 Wochen	oder 2. Keine Berufs- und Fachausbildung erforderlich. Ohne besondere Anlernzeit.
B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere. Leichte einfache Arbeiten.	B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere 1. Leichte körperliche Arbeiten oder einfachste Maschinenbedienung	3. Mittelschwere körperliche Arbeiten.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lohngruppe 3		
a. erforderliche Berufsausbildung 1. Keine Berufs- und Fachausbildung erforderlich, jedoch mindestens 6 Monate Anlernzeit oder gleichwertige Kenntnisse, die durch eine Anlernzeit nachgewiesen werden müssen.	oder 2. Keine Berufs- und Fachausbildung erforderlich, jedoch Anlernzeit bis 6 Wochen.	oder 3. Keine Berufs- und Fachausbildung erforderlich, ohne besondere Anlernzeit.
b. [illegible] 1. [illegible], die jedoch überdurchschnittliche Geschicklichkeit erfordern.	Schwere körperliche Arbeiten.	Schwerste körperliche Arbeiten.

93

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

	Lohngruppe		
a. [illegible] Kenntnisse,			
1. [illegible] Berufs- und Fachausbildung erforderlich, jedoch Anlernzeit mindestens 12 Monate oder gleiche Kenntnisse, die durch eine Probearbeit nachgewiesen werden müssen.	2. Keine Berufs- [illegible] schulbildung erforderlich, jedoch Anlernzeit von mindestens 6 Monaten oder gleiche Kenntnisse, die durch eine Probearbeit nachgewiesen werden müssen.		
3. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere			
1. Schwierige Bedienungsarbeiten an Maschinen und Anlagen bzw. Arbeiten, die einen hohen Grad an Geschicklichkeit erfordern.	Schwere körperliche Arbeiten.	Schwerste körperliche Arbeiten.	

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lohngruppe 5	Lohngruppe 6	
A. Erforderliche Kenntnisse Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich oder Probearbeit entsprechend der Facharbeiterprüfung.	A. Erforderliche Kenntnisse 1. Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung sowie eine entsprechende Spezialausbildung mit umfassenden Qualifikationserfahrungen und Arbeitsfertigkeiten erforderlich.	oder 2. Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich.
B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere. Muß alle sich in seinem Fachgebiet ergebenden Arbeiten leichter bis schwerer körperlicher Art unter Anleitung des Meisters oder Brigadiers ausführen.	B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere. 1. Muß alle sich in seinem Fach- und Spezialgebiet ergebenden Arbeiten selbständig ausführen.	2. Muß alle sich in seinem Fachgebiet ergebenden Arbeiten schwerer körperlicher Art ohne besondere Anleitung des Meisters oder Brigadiers ausführen.

95

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lohngruppe 5	Lohngruppe 6	
A. Erforderliche Kenntnisse	A. Erforderliche Kenntnisse	oder
Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich oder Probearbeit entsprechend der Facharbeiterprüfung.	1. Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung sowie einer mehrjährigen Spezialausbildung mit umfassenden Produktionserfahrungen und Arbeitserfahrungen erforderlich.	2. Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich.
B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere	B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere	
Muß alle sich in seinem Fachgebiet ergebenden Arbeiten leichter bis schwerer körperlicher Art unter Anleitung des Meisters oder Brigadiers ausführen.	1. Muß alle sich in seinem Fach- und Spezialgebiet ergebenden Arbeiten selbständig ausführen.	2. Muß alle sich in seinem Fachgebiet ergebenden Arbeiten schwerer körperlicher Art ohne besondere Anleitung des Meisters oder Brigadiers ausführen.

95

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lohngruppe 7

A. Erforderliche Kenntnisse

1. Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich, mit mehreren Spezialausbildungen bei entsprechenden Prüfungen, Facharbeiter mit umfassenden Produktionserfahrungen und Arbeitsfertigkeiten.

B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere

Führt alle sich aus dem Berufs- und Spezialgebiet ergebenden Arbeiten selbständig in eigener Verantwortung aus.

Lohngruppe 8

A. Erforderliche Kenntnisse

oder

2. Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich, mit zusätzlicher Spezialausbildung.

B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere

Führt selbständig Spezialfacharbeiten schwerer körperlicher Art durch.

A. Erforderliche Kenntnisse

Berufsausbildung mit Facharbeiterprüfung erforderlich, mit mehreren Spezialausbildungen bei entsprechenden Prüfungen und umfassenden Produktionserfahrungen und Arbeitsfertigkeiten, besonders arbeitsorganisatorische Fähigkeiten und Befähigung zur Mitarbeiteranleitung.

B. Auszuführende Arbeiten nach Art und Schwere

Muß alle sich aus seinem Fachgebiet ergebenden Arbeiten selbständig und voll verantwortlich ausführen.

Die Verantwortung des einzelnen Arbeiters für die auszuführenden Arbeiten wird individuell berücksichtigt.

96

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Tätigkeitsmerkmale

Beruf: Werkzeugmacher

Lohngruppe 5

Fertigt unter Anleitung Werkzeuge, einfache Schnitt-, Stanz- und Bearbeitungswerkzeuge nach Ausführungszeichnung, Bauteil oder Muster sowie Vorrichtungen und Lehren mit einer Genauigkeit von 0,1 mm einschl. der mechanischen Bearbeitung der Einzelteile an Dreh-, Bohr-, Hobel-, Fräs- und Schleifmaschinen, Erstellung der Ausfallmuster.

Kennt die Bearbeitung der Werkstoffe und den Gebrauch der Werkzeuge, Meßlehren sowie Bedienung der Maschinen. Ist bewandert im Lesen technischer Zeichnungen und der konstruktiven Entwicklung einfacher Werkzeuge und Vorrichtungen. Kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit sowie sorgfältige Behandlung der benutzten Maschinen, Werkzeuge und Meßmittel sowie für den wirtschaftlichsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 6

Fertigt Werkzeuge, Lehren und Vorrichtungen, z. B. Formschnitte, Stanzmesser, einfache Blockschnitte, Folgeschnitte mit Anschlag und Einhängestift, einfache Preßformen, Zieh- und Formstanzen, Formlehren sowie Spann- und Bauvorrichtungen, nach Bau- oder Werkstattzeichnung oder Muster an. Fertigt Werkzeuge bei hohen Abnahmebedingungen, insbesondere auf Standzeit der Werkzeuge. Arbeitet an Dreh-, Bohr-, Hobel-, Fräs- und Schleifmaschinen. Fertigt Ausfallmuster an.

Kennt die mechanische Bearbeitung und Warmbehandlung der Werkstoffe, die Entwicklung der Werkzeuge und ist im Lesen der Zeichnung bewandert. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Lehren. Kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit und Funktion der Werkzeuge, Vorrichtungen und Lehren, für pflegliche Behandlung der benutzten Maschinen, Werkzeuge und für den wirtschaftlichen Verbrauch der Werkstoffe und Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Werkzeugmacher

Lohngruppe 7

Fertigt Werkzeuge, Lehren und Vorrichtungen, z. B. [illegible] Formschnitte und Stanzmesser, Blockschnitte, Kombinationsschnitte mit Seitenschneider, Preß- und Spritzformen mit Einsätzen, schwierige Zieh- und Formstanzen, Formlehren und schwierige Bohr- und Montagevorrichtungen, nach Bau-, Werkstattzeichnungen oder Muster an. Fertigt Werkzeuge bei hohen Abnahmebedingungen, insbesondere auf Standzeit der Werkzeuge. Arbeitet an Dreh-, Hobel-, Fräs-, Stoß-, Fräs- und Schleifmaschinen. Fertigt die Ausfallmuster an.

Kennt die mechanische Bearbeitung und Warmbehandlung der Werkstoffe, die konstruktive Entwicklung und ist im Lesen schwieriger Zeichnungen bewandert. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Lehren. Kann einfache Vorrichtungen und Schnitte entwickeln. Kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit und Funktion der Werkzeuge, Vorrichtungen und Lehren, für pflegliche Behandlung der benutzten Maschinen, Werkzeuge und für wirtschaftlichen Verbrauch der Werkstoffe und Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 8

Fertigt komplizierte Werkzeuge und Vorrichtungen, z. B. Pendelwackelschnitte, Blockschnitte für Ankerbleche, komplizierte Werkzeuge mit Seitenschneider, Preß-, und Spritzformen mit Backen und mehreren Einsätzen, nach Bau- oder Werkstattzeichnungen oder Muster mit hohen Abnahmebedingungen an. Arbeitet selbständig an Werkzeugmaschinen. Fertigt Ausfallmuster an.

Kennt die mechanische Bearbeitung und Warmbehandlung der Werkstoffe, die konstruktive Entwicklung und ist im Lesen schwieriger Zeichnungen bewandert. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Lehren. Kann Vorrichtungen und Schnitte entwickeln. Kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit und Funktion der Werkzeuge, Vorrichtungen und Lehren, für pflegliche Behandlung der benutzten Maschinen, Werkzeuge und für wirtschaftlichen Verbrauch der Werkstoffe und für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schnittbauer

Lohngruppe 4

Fertigt unter Anleitung Schnittkasten, Rundschnitte, Freischnitte und Biegewerkzeuge mit einer Toleranz von ± 0,2 mm nach Muster Bauteil- oder Ausführungszeichnung aus, stellt Ausfallmuster her.

Kennt die Bearbeitung der Werkstoffe, den Gebrauch der Werkzeuge, Werkzeugmaschinen und Meßlehren. Kennt den fertigungstechnischen Ablauf im Schnittbau, kann einfache Zeichnungen lesen, kennt die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung und Funktion der Schnitte, für sorgfältige Behandlung der benutzten Werkzeuge und Maschinen, für sparsamsten Verbrauch der Werkstoffe und Hilfsmittel sowie Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 5

Fertigt einfache Schiebe-, Stanz- und Ziehwerkzeuge nach Zeichnung, Muster oder Angabe, z. B. Freischnitte, Säulen- oder Plattenführungsscheiben für einfache Formen, einfache Biegestangen zum Biegen von Schellen usw., einfache Rollstanzen und Prägewerkzeuge mit glatten Formen. Fertigt Einzelteile für Werkzeuge, wie Schnittleisten, Abstreifer usw. Stellt Ausfallmuster her.

Kennt die Bearbeitung und Wärmebehandlung der Werkstoffe, den Gebrauch der Werkzeuge. Kennt die Bedienung der Werkzeugmaschinen, wie Dreh-, Hobel-, Fräs-, Bohr- und Schleifmaschinen. Kennt den fertigungstechnischen Ablauf und das richtige Stempelspiel, kann Druckstellen erkennen und abstellen, nach Angabe einfache Werkzeuge herstellen und Zeichnungen lesen, kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung und Funktion der Schnitte und Verformungswerkzeuge, für sorgfältige Behandlung der benutzten Werkzeuge und Maschinen, für den sparsamsten Verbrauch der Werkstoffe und Hilfsmittel sowie Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 6

Fertigt Schnitt-, Stanz- und Ziehwerkzeuge nach Zeichnung, Muster oder Angabe, z. B. Folgeschnittwerkzeuge in Säulenführung zum Schneiden von Unterlegscheiben, einfache kombinierte Werkzeuge, wie Schnittzuglocher für Barometerdose oder Fahrradglocke. Einfache Tiefziehwerkzeuge, Gummipreßformen, Freischnitte, Säulen- und Plattenführungsschnitte für schwierige Formen. Blockschnitte für einfache Formen mit Anlaufscheiben, Roll- und Biegestangen mit Keiltrieb. Stellt Ausfallmuster her.

Kennt den fertigungstechnischen Ablauf beim Bau der Werkzeuge, die Bearbeitung und Eigenschaften der Werkstoffe für Werkzeuge und der mit diesen Werkzeugen herzustellenden Werkstücke. Kennt die Bedienung der Werkzeugmaschinen, wie Dreh-, Hobel-, Fräs-, Bohr- und Schleifmaschinen, sowie die notwendigen Meßwerkzeuge. Kann Zeichnungen lesen, Schneidfolgen und Vorschub selbst bestimmen, kennt die einschlägigen Normen sowie die geltenden Unfallverhütungsvorschriften.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schnittbauer

Ist verantwortlich für saubere und ordnungsgemäße Ausführung der Werkzeuge, sorgfältige Behandlung der Maschinen, wirtschaftliche Ausnutzung der Werkstoffe und Hilfsmittel sowie die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 7

Fertigt Schnitt-, Stanz-, Zieh- und kombinierte Werkzeuge nach Zeichnungen, Muster oder Angabe, z. B. einfache Folgewerkzeuge für Schnurösen, Blockschnitte für Drehkondensatorenbleche in Säulen- oder Zylinderführung, Einschneidwerkzeuge für Mundharmonika-Stimmbleche, schwierige Gummipreß- oder Kunststoffpreßformen, schwierige kombinierte Ziehwerkzeuge. Erstellt die Ausfallmuster.

Kennt den fertigungstechnischen Ablauf der Werkzeuge, Verformungseigenschaften der zu bearbeitenden Werkstoffe und die Wärmebehandlung, die Funktion und den Aufbau der Werkzeuge, kennt die Handhabung und Bedienung sämtlicher im Schnittbau vorkommenden Werkzeugmaschinen einschließlich Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe, die formtechnischen Merkmale bei Preß- und Spritzformen. Kann schwierige Zeichnungen lesen, Abwicklungen rechnerisch und zeichnerisch ermitteln, beherrscht sämtliche werkstattmäßige Methoden, kann Bearbeitungsfolgen festlegen, kennt die einschlägigen Normen sowie die geltenden Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für saubere und ordnungsgemäße Ausführung und Funktion der Werkzeuge, sorgfältige Behandlung der Maschinen, wirtschaftliche Ausnutzung der Werk- und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 8

Fertigt hochwertige Schiebe-, Stanz- und Ziehwerkzeuge nach Zeichnung, Muster oder Angabe, z. B. komplizierte Blockschnitte in Säulen- oder Zylinderführung für Weckergehäuse, Stator- oder Rotorbleche, mehrfach Folgewerkzeuge zur Herstellung von Hohlnieten im Einscheerverfahren, Rohrklemmbügel, Zündkerzendichtungen oder Druckknöpfe, schwierige Preß- und Spritzformen mit Backen und mehreren Einsätzen, Taumelschnitte, Großwerkzeuge, Schnitte und Locher zur gleichzeitigen Bearbeitung von Hohlkörpern an verschiedenen Stellen an Automobilrohrrahmen. Stellt Ausfallmuster her.

Kennt die gesamte Technologie für die Herstellung und Verwendung der Schnitt-, Stanz- und Ziehwerkzeuge, die Konstruktion und den folgerichtigen Aufbau von kombinierten Werkzeugen, die Verformungseigenschaften der zu bearbeitenden Werkstoffe und die Wärmebehandlung, die richtige Zusammensetzung der Stempel und Matritzen, die formtechnischen Merkmale bei Preß- und Spritzformen, wie Schwindung der verschiedenen Preßmassen und den Einfluß der Beheizung beim Preßvorgang. Kann schwierigste Zeichnungen lesen. Hat Normen- und Passungskenntnisse. Kann Ziehstufen selbst festlegen und errechnen, beherrscht das technische Rechnen (trigonometrische Funktionen). Kann Abwicklungen zeichnerisch und rechnerisch ermitteln.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schnittbauer

Lohngruppe 8

Kennt die Handhabung sämtlicher im Schnittbau zur Verwendung kommenden Werkzeugmaschinen einschließlich Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe sowie sämtliche werkstattmäßige Meßmethoden. Kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für saubere und ordnungsgemäße Ausführung der Werkzeuge, sorgfältige Behandlung der Maschinen und Werkzeuge, wirtschaftliche Ausnutzung der Werk- und Hilfsstoffe sowie Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Vorrichtungsbauer

Lohngruppe 4

Fertigt unter Anleitung einfache Einzelteile für Vorrichtungen, z. B. Spannherze, Mitnehmer, Riemenspanner oder einfache Anreißschablonen usw. Führt dabei Arbeiten aus, wie Anreißen, Befeilen, Meißeln, Bohren, Gewindeschneiden, Bohren, Hobeln usw.

Kennt die Bearbeitung der Werkstoffe, den Gebrauch der Werkzeuge und Meßlehren sowie die Handhabung der Werkzeugmaschinen. Kann einfache Zeichnungen lesen und kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit, für sorgfältige Behandlung der Werkzeuge und Maschinen sowie für sparsamsten Verbrauch der Werkstoffe und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 5

Fertigt selbständig einfache Vorrichtungsteile nach Zeichnung, Muster oder Angabe, z. B. Vorrichtungen zum Spannen von ein oder mehreren Werkstücken mittels Klemmschrauben oder Exzenter für Dreh-, Fräs- und Hobelarbeiten usw., Bohrvorrichtungen mit einer Bohrung, wo von bestimmten [illegible] aus die Maße genau eingehalten werden müssen, [illegible] mehreren voneinander abhängigen Bohrungen nach Toleranz[illegible] [illegible]schablonen zum Anreißen von Bohrungen u. ä. Führt dabei [illegible] wie Befeilen, Gewindeschneiden, und einfache [illegible] Aufnahmen, [illegible] Arbeiten durch und härtet einfache Teile. Stellt [illegible]

Kennt die Bearbeitung [illegible] Wärmebehandlung der Werkstoffe, den Gebrauch und die [illegible] Bearbeitungs- und Meßwerkzeuge. Kennt die Bedienung [illegible] der erforderlichen Werkzeugmaschinen. Kann Zeichnungen [illegible] die Bedeutung der Toleranzen sowie die Unfallverhütungs[illegible]

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit und für Einhaltung der Güte und Genauigkeit. Für sorgfältige Behandlung der Werkzeuge und Maschinen sowie für sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Vorrichtungsbauer

Lohngruppe 6

Fertigt selbständig Vorrichtungen nach Zeichnung, Muster oder Angabe, z. B. Vorrichtungen zum Spannen von ein oder mehreren schwierig zu spannenden Werkstücken, wobei auf Verzugsempfindlichkeit zu achten ist, mittels Klemmschrauben oder Exzenter für Dreh-, Fräs- und Hobelarbeiten usw., Bohrvorrichtungen mit mehreren voneinander abhängigen Bohrungen nach Toleranzen bis 0,05 mm. Stellt Ausfallmuster her. Fertigt unter Einhaltung der Maßhaltigkeit schwierige Formlehren nach Gegenstücken. Justiert Rachenlehren nach Güteklasse IT 3-5.

Kennt die Bearbeitung und Warmbehandlung der Werkstoffe, den Gebrauch und die Behandlung der Bearbeitungs- und Meßwerkzeuge und die Bedienung und Handhabung der erforderlichen Werkzeugmaschinen sowie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe, kann einfache Vorrichtungen nach Muster oder Bauteil entwickeln, Zeichnungen lesen, kennt die Bedeutung der Toleranzen und die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 7

Fertigt selbständig schwierige Vorrichtungen nach Zeichnung, Muster oder Angabe z. B. Bohrvorrichtungen für kompl. schwierig zu spannende Werkstücke, wobei Bohrungen in verschiedenen Ebenen vorkommen und die Stichmaße nach Toleranzen von 0,03 mm eingehalten werden müssen, oder schwenkbare Vorrichtungen mit kompliziertem Aufbau und schwer meßbaren Aufnahmen und Anschlägen. Führt den Aufbau der Vorrichtung in zweckmäßiger Reihenfolge durch und gibt entsprechend Anleitung.

Kennt die Bearbeitung und Warmbehandlung der Werkstoffe, deren Gebrauch und die Behandlung der Bearbeitungs- und Meßwerkzeuge und die Bedienung und Handhabung der erforderlichen Werkzeugmaschinen sowie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe, kann selbständig einfache Vorrichtungen nach Muster oder Bauteilen entwickeln. Ist in der Lage, für die Bearbeitung die richtige Reihenfolge des Aufbaues schwieriger Vorrichtungen zu bestimmen, kann schwierige Zeichnungen lesen und kennt die Bedeutung der Toleranzen. Kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für genaueste Ausführung der Arbeit entsprechend der geforderten Güte und Maßhaltigkeit, für sorgfältige Behandlung der Werkzeuge und Maschinen, für sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Mechaniker

Lohngruppe 4

[illegible] Anpassen, Verbohren, Ausrichten und Zusammenbauen von Einzelteilen nach Zeichnung oder Arbeitsplänen ohne Vorrichtung, unter Verwendung von Meßwerkzeugen nach TZ 9-10, ausführen einer Laufrolle zur Tischvorschaltung von Glühlampenmikroskopen, Regulieren von Uhren in zwei Lagen, schriftliche Kleinschreibmaschinen, baut Lagerböcke, Rollen, die an [illegible] Stellen gelagert sind, Sperren und sonstige Bauteile an Büromaschinen ein, verbohrt und verstiftet, baut Gleichte zu Leuchten zusammen. Beachtet die eingebauten Teile und prüft die Funktion.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion sowie die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann einfache Zeichnungen und Arbeitspläne lesen. Kennt die Bearbeitungsmöglichkeiten der Werkstoffe, die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, pflegliche Behandlung der Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 5

Fertigt schwierig zu verformende Einzelteile oder Einzelteile mit einer Maßhaltigkeit, entsprechend IT 6-7, nach Muster oder Zeichnung. Führt das Ein- und Anpassen, Ausrichten und Verbohren der Einzelteile aus. Baut dieselben zu Baugruppen oder Geräten zusammen, z. B. vollständiges Oberteil einer Nähmaschine, Zählerwerk für Buchungsmaschinen, Feinbewegungswerk für Mikroskope. Untersucht die zusammengebauten Teile auf Gängigkeit und Funktion und beseitigt erkannte Mängel. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion im Gerät und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann Zeichnungen und Schaltpläne lesen, kennt die Bearbeitungsmöglichkeiten und Verwendung der Werkstoffe. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, die DIN-Vorschriften sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf : Mechaniker

Lohngruppe 5

Stellt [illegible] verformte Einzelteile mit einer Genauigkeit entsprechend IT 5 nach Muster, Zeichnungen oder Angaben. Führt [illegible] Messen, Anreißen und Verbohren der Einzelteile aus. [illegible] oder kompletten Maschinen oder Anlagen durch. Justiert und prüft in der Endmontage hochempfindliche Geräte oder Teile davon, z. B. Rechenautomaten, Tastenschwingungsmesser usw. Bestätigt die von der Schlußkontrolle festgestellten Fehler. Führt Entwicklungsarbeiten durch. Leitet Arbeitskräfte niederer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion im Gerät und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann Übersichtszeichnungen und Schaltpläne lesen, kennt die Verformungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten der Werkstoffe. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Prüfmittel, die DIN-Vorschriften, die erforderlichen Bauvorschriften sowie die Unfallverhütungsvorschriften. Erkennt Funktionsfehler bei den Entwicklungsarbeiten.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Prüfmittel. Den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 7

Stellt schwierige, [illegible] verformte Einzelteile oder Einzelteile mit einer Genauigkeit entsprechend IT 5 nach Muster, Übersichtszeichnungen, technischen Angaben oder Entwurfsunterlagen. Führt das [illegible]-Messen, Anreißen und Verbohren der Einzelteile aus. [illegible] Maschinen oder Maschinengruppen oder kompletten Maschinen oder Anlagen durch. Justiert und prüft in der Endmontage hochempfindliche Geräte oder Teile davon, z. B. Rechenautomaten, Tastenschwingungsmesser usw. Bestätigt die von der Schlußkontrolle festgestellten Fehler. Führt Entwicklungsarbeiten durch. Leitet Arbeitskräfte niederer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion im Gerät und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann Übersichtszeichnungen und Schaltpläne lesen, kennt die Verformungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten der Werkstoffe. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Prüfmittel, die DIN-Vorschriften, die erforderlichen Bauvorschriften sowie die Unfallverhütungsvorschriften. Erkennt Funktionsfehler bei den Entwicklungsarbeiten.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Prüfmittel. Den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Mechaniker

Lohngruppe 8

Fertigt nach Entwurfsunterlagen, Skizzen oder sonstigen Angaben komplizierte Entwicklungsarbeiten oder Erstfertigung von Neukonstruktionen oder Modellen für hochwertige Geräte aus. Stellt die wichtigsten dazu gehörenden Einzelteile selbst her. Entwickelt und baut die dazu erforderlichen Hilfsmittel und Vorrichtungen. Justiert und prüft hochempfindliche Maschinen, Geräte oder Anlagen. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion im Gerät und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann Übersichtszeichnungen, Schalt- und Kupläne lesen. Kennt die Zusammensetzung der Werkstoffe, kann den dem Verwendungszweck entsprechend geeigneten Werkstoff bestimmen. Erkennt Funktionsfehler bei den Entwicklungsarbeiten. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Prüfmittel, die DIN-Vorschriften, die erforderlichen Bauvorschriften sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Prüfmittel, den wirtschaftlichsten Ablauf der Arbeiten, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe sowie die Einhaltung der Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Betriebselektriker

Lohngruppe 4

Führt wechselnde Arbeiten einfacher Art aus, z. B. Ausbauen von Antriebsmotoren, Instandsetzen von Tisch- und Handlampen, Warten von Akkumulatorenbatterien, Installieren einfacher elektrischer Beleuchtungsanlagen nach Anweisung u. ä.

Kennt die Grundbegriffe der Elektrotechnik, die Unfallverhütungsvorschriften, die Handhabung der Werkzeuge sowie den Verwendungszweck der Werkstoffe und besitzt einfache Werkstoffkenntnisse.

Ist für eine ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, für die pflegliche Behandlung der Werkzeuge und Werkstoffe sowie für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften verantwortlich.

Lohngruppe 5

Führt wechselnde Arbeiten selbständig aus, z. B. Verlegen und Überwachen von provisorischen Beleuchtungen, Installationen von Licht- und einfachen Kraftanlagen, z. B. Anschließen von Maschinen mit Sterndreieckschaltung bzw. Schutzschaltung, Erweiterungsarbeiten im Freileitungsnetz sowie deren Instandhaltung. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die VDE- und Unfallverhütungsvorschriften. Besitzt Werkstoffkenntnisse. Kann die erforderlichen Schaltschemen lesen, kennt die Handhabung der erforderlichen Werkzeuge.

Ist für die den VDE- und Unfallverhütungsvorschriften entsprechende Arbeitsausführung sowie für die schnellste Behebung der Störungen, für die pflegliche Behandlung der Werkzeuge und Werkstoffe und den sparsamsten Verbrauch der Hilfsstoffe verantwortlich.

Lohngruppe 5

Überwacht laufend die Telefonanlage, beseitigt auftretende Störungen, verlegt Kabel und Zuleitungen, repariert kleinere Vermittlungsschränke und Telefonapparate.

Kennt kleinere Vermittlungsschränke, Telefonapparate, Zuleitungskabel, allgemeine Meß- und Prüfungsinstrumente, die Beschaffenheit der Stromquellen, die Vorschriften für Starkstrom- sowie seine Spezialwerkzeuge und ihre Handhabung.

Ist verantwortlich für einwandfreie Ausführung seiner Reparaturarbeiten, für Überwachung und Betriebssicherheit der Fernsprechapparate und Anlagen, für sorgsame Behandlung der Stromquellen und Meßinstrumente sowie Einhaltung der Vorschriften für Schwachstrom.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible]: Betriebselektriker

[illegible] werden selbständig aus, z. B. Instandsetzen von Schaltanlagen an Werkzeugmaschinen mit Schutzsteuerung, Lade- und Schaltschützen, Instandsetzen von Schweißumformern, Durchführung sämtlicher anfallenden Reparaturen an elektrischen Ausrüstungen innerhalb der [illegible]-Werkstatt, Erweiterungsarbeiten im Erdkabelnetz mit Muffen und Endverschlüssen. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die VDE- und Unfallverhütungsvorschriften so wie das Kabelnetz innerhalb des Arbeitsbereiches. Besitzt Werkstoffkenntnisse. Kann die erforderlichen Schaltschemen lesen, kennt die Handhabung der erforderlichen Werkzeuge.

Ist für die der VDE- und Unfallverhütungsvorschriften entsprechende Arbeitsausführung sowie für die schnellste Behebung der Störungen, die sachgemäße Behandlung der Werkzeuge und Werkstoffe und den sparsamsten Verbrauch der Hilfsstoffe verantwortlich.

Lohngruppe 6

Wartet und hält die Telefonanlage instand, beseitigt auftretende Störungen an Telefonapparaten, Schaltgeräten, Vermittlungsschränken und verlegt Betriebsfunkanlagen, prüft Kabel und Leitungen auf Betriebsfähigkeit, lagert Stromquellen und baut sie entsprechend ein.

Kennt die Telefonapparate, Vermittlungsschränke, Zuleitungen, Meß- und Prüfinstrumente, elektrische Uhren, Selbstwählerapparate und die Betriebsfunkanlage sowie deren Behandlung. Beherrscht die handwerklichen Grundlagen der Feinmechanik, kennt die Spezialwerkzeuge und ihre Handhabung, kann Schaltzeichnungen lesen und kennt die Grundbegriffe der Elektrotechnik, die VDE-, Betriebs- und Sicherheitsvorschriften.

Ist verantwortlich für die Betriebsfähigkeit der Telefonanlage, der Betriebsfunkanlage, für die fachgemäße Ausführung der vorgeschriebenen Reparaturen sowie für die Einhaltung der Betriebs- und Sicherheitsvorschriften.

Lohngruppe 7

Montiert und repariert Vermittlungsschränke, Selbstanschlußeinrichtungen, Schaltgeräte, Telefonapparate und Betriebsfunkanlagen, wartet und hält dieselben, verlegt Kabel und Leitungen, prüft sie auf Betriebsfähigkeit, stellt Fernsprechbatterien auf und wartet sie.

Kennt sämtliche Fernsprech- und Fernmeldeanlagen, deren Inneneinrichtung und Zubehörteile, die Elektro- und Hochfrequenztechnik, sämtliche zu seiner Tätigkeit erforderlichen Werkzeuge und Prüfinstrumente. Beherrscht die handwerklichen Grundlagen der Feinmechanik, kann komplizierte Schaltzeichnungen lesen, Helfer und Monteure anleiten und Montagen selbständig leiten, kennt die Grundbegriffe der Elektrotechnik, die VDE-, Betriebs- und Sicherheitsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible]:

[illegible] 7

[illegible]rantwortlich für störungsfrei[illegible] Arbeiten der von ihm er-
[illegible]ter oder unterhaltenen Schalt[illegible]lagen, Selbstwähleinrich-
[illegible]on, Apparate und Betriebsfernsprechanlagen, für schnellste Be-
[illegible]ung von Störungen an der [illegible]ten Anlage, für richtigen
[illegible] seiner Mitarbeiter, für die sachgemäße Behandlung von
[illegible], Prüf- und Abhörgeräten sowie für die Einhaltung der VDE-,
[illegible]bs- und Sicherheitsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schlosser

Lohngruppe 4

Führt Eilarbeiten mit einer Maßhaltigkeit nach IT 9-10 oder Zusammenbauarbeiten nach Zeichnungen, Skizzen oder Mustern, aus, z. B. Radnaben für Kraftfahrzeuge komplettieren, Herstellen einfacher Fachwerksriegel, einfache Leitern und Treppen für den Schiffsbau, Aufkeilen von Schalenkupplungen auf Transmissionswellen (Festsitzen). Untersucht die zusammengebauten Teile auf Gängbarkeit und richtige Funktion.

Kann einfache Zeichnungen lesen, kennt die Einzelteile, deren Funktion und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kennt die Bearbeitungsmöglichkeiten der Werkstoffe. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe und die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 5

Führt Schlosserarbeiten nach Zeichnungen, Skizzen oder Angaben aus. Verrichtet Paß- und Zurichtearbeiten nach IT 9-10. Führt einfache Abwicklungsarbeiten aus. Baut Einzelteile zu Baugruppen und Maschinen zusammen, z. B. Motor in Fahrgestell einbauen, Anfertigung und Einbau von Oberlichten und Niedergängen im Schiffbau, einfache Stützen und Dachkonstruktionen, Montage von Hochspannungsschaltern, Zusammenbau von ein- und mehrstufigen Getriebe , Sicherheits- und Druckminderventile, Dampfstrahlpumpen und ähnliche, Anbau von Drehbankschloßplatten, Sicherheitstürschlösser mit Schubzuhaltung. Untersucht die zusammengebauten Teile auf Gängbarkeit und Funktion und beseitigt erkannte Mängel. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann Zeichnungen lesen. Kennt die Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeit der Werkstoffe. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, die erforderlichen DIN-Vorschriften sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe und die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schlosser

Lohngruppe 6

Führt schwierige Schlosserarbeiten nach Zeichnungen, Skizzen oder Angaben aus. Verrichtet Paß- und Zurichtearbeiten nach IT 6-7 von sehr schwierigen Teilen. Führt Abwicklungen größeren Umfanges durch. Baut Einzelteile zu schwierigen Baugruppen, Maschinen oder Anlagen zusammen, z.B. Winderhitzer, Staubbunker, Brecher, Großförderanlagen, komplizierte Schaltgetriebe, Montage von schwierigen Spindellagern, Lagern mehrfach gekröpfter Kurbelwellen, Einbau der Endverlagen im Schiffbau (für Logger und Schiffe). Beseitigt die von der Endkontrolle festgestellten Fehler. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann umfangreiche Zeichnungen lesen. Kennt die Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeit der Werkstoffe einschl. der Wärmebehandlung. Kennt die erforderlichen DIN-Vorschriften, Bau- und Unfallverhütungsvorschriften. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe und die Einhaltung der Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 7

Führt besonders schwierige Schlosserarbeiten oder Entwicklungsarbeiten nach Zeichnungen, Skizzen oder sonstigen Angaben aus. Verrichtet schwierigste Paß- und Zurichtearbeiten entsprechend IT 5. Führt Entwicklungsarbeiten entsprechend den örtlichen Verhältnissen durch. Baut Einzelteile zu Baugruppen oder hochwertigen Maschinen oder Anlagen zusammen, z. B. Montieren, Ausrichten und Aufstellen von Haupt- und Hilfsmaschinen über 400 PS. Beseitigt die von der Endkontrolle festgestellten Fehler. Leitet Schlosser niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kann umfangreiche Zeichnungen und Baupläne lesen. Kennt die Zusammensetzung der Werkstoffe einschließlich Wärmebehandlung, kann den dem Verwendungszweck geeigneten Werkstoff bestimmen. Erkennt Funktionsfehler bei Entwicklungsarbeiten. Kennt die Handhabung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, die entsprechenden DIN-Vorschriften, einschlägigen Normvorschriften und Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, die pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, für die Einhaltung der Gütevorschriften, den sparsamsten Verbrauch der Werk- und Hilfsstoffe und für die Einhaltung der Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Schlosser

Lohngruppe 9

führt Schlosserarbeiten schwierigster Art nach Entwürfen, Skizzen oder sonstigen Angaben aus. Vorrichtet verschiedene Maß- und Zurichtearbeiten nach IT 2. führt Entwicklungsarbeiten nach Angaben durch, entwickelt und baut die zu erforderliche Hilfswerkzeuge und Vorrichtungen. Nimmt handwerklichen Zusammenbau schwierigster Art von Baugruppen, hochwertigen Maschinen oder Anlagen in Sonderausführung. Leitet Arbeitskräfte niedrigerer Lohngruppen an.

Kennt die Einzelteile, deren Funktion und die Reihenfolge des Zusammenbaues. Kennt die Zusammensetzung der Werkstoffe einschließlich Wärmebehandlung, wählt den dem Verwendungszweck entsprechend geeigneten Werkstoff bestimmen. Kann umfangreiche Zeichnungen und Skizzen lesen. Erkennt Funktionsfehler bei den Entwicklungsarbeiten. Kennt die Maßabhebung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, die entsprechenden DIN-Vorschriften und Prüfungsmethoden, die einschlägigen Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeiten, pflegliche Behandlung der erforderlichen Maschinen, Werkzeuge und Meßwerkzeuge, den wirtschaftlichsten Arbeitsablauf, für die Einhaltung der Gütevorschriften, den sparsamsten Verbrauch der Hilfsstoffe und für die Einhaltung der Bau- und Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Dreher

Lohngruppe 4

Dreht auf selbsteingerichteter Maschine Werkstücke wie Mitnehmerdorne, Planschleger, Stirnräder usw. fertig. Dreht Bohrungen bis Grundtoleranz IT 7, die im Verhältnis zur Länge einen stabilen Bohrstahl ermöglichen. Schneidet Gewinde mit Stahl vor und mit Schneideisen fertig oder dreht mehrfach abgesetzte Wellen, Wellen mit Kegel, Kegelräder, vor. Dreht in feststehenden oder mitlaufenden Lünett. Dreht einfache Formdrehen, wie Kaduz- und Nutenfräser auf Hinterdrehbank vor.

Kennt die Schaltung und Bedienung der Maschine, die Anwendung der benötigten Schneidwerkzeuge, in bezug auf wirtschaftliche Zerspanung. (Hartmetall). Kann mit Mikrometer, Schiebelehren, Winkelmesser, Schieber und feststehenden Lehren messen, Zeichnungen lesen und kennt die Bedeutung der Toleranzen und die Anwendung der Schmier- und Kühlmittel sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für pflegliche Behandlung der Maschine und Werkzeuge, für maßgerechte Fertigung der Werkstücke und wirtschaftliche Ausnutzung der Maschine und Werkzeuge sowie für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 5

Dreht auf selbsteingerichteter Maschine Werkstücke mit hoher Oberflächengüte und Grundtoleranz bis IT 6 oder feiner, bei denen verschiedene von einander abhängige Maße eingehalten werden müssen, z. B. Wellen mit verschiedenen Absätzen, Sitzen und Kegeln, Riemenscheiben, Innenkonen, dünnwandige Buchsen, Prüfdorne, Reitstockspindeln, Kegelräder auf Fertigmaß, dreht Radsätze auf Achsschenkeldrehbänken. Dreht Bohrungen, die im Verhältnis zur Bohrungslänge einen unstabilen Bohrstahl erfordern, bis Grundtoleranz IT 7. Schneidet Innen- und Außengewinde mit Stahl nach Güteklasse "mittel". Hinterdreht einfache Werkstücke wie Kurven- und Formfräser. Spannt verzugsempfindliche und schwierig zu spannende Werkstücke auf Planscheibe. Dreht lange und schwierig zu bearbeitende Spindeln, Nockenwellen mit mehrere Nocken usw. vor. Schleift Form- und Profilstähle selbst oder gibt dazu die nötigen Unterweisungen.

Kennt die Funktion der Maschine und ihre Bedienung, die Anwendung der Meß- und Schneidwerkzeuge, die mechanischen Eigenschaften der zu bearbeitenden Werkstoffe sowie die dafür günstigsten Schneidwinkel und Arbeitswerte wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe in bezug auf die Schnellzerspanung. Kann Wechselräder berechnen, Werkzeuge schleifen und Zeichnungen lesen, kennt die Bedeutung der Toleranzen und die Anwendung der Schmier- und Kühlmittel sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für maßgerechte Fertigung der Werkstücke, für pflegliche Behandlung und wirtschaftliche Ausnutzung von Maschine, Werkzeug und Werkstoffen sowie für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

[illegible]: [illegible]

[illegible] selbsteingerichteter Maschine [illegible] zu spannende [illegible] Werkstücke, bei denen mehrere zueinander- [illegible] Bohrungen von unterschiedlichen Durchmessern und Ausdrehun- [illegible] Grundtoleranz IT 5 bearbeitet werden. Schneidet ein- und [illegible] Schnecken mit höchster Oberflächengüte und den Flanken- [illegible] nach Profillehre. Schneidet auf Spindeln Trapezgewinde mit [illegible] Genauigkeit, dreht u. a. Kegelräder fertig, Bettspindeln [illegible] Schnecken mit vielen Ansätzen u. ä., [illegible] schwierig zu [illegible] Form-, Gewinde- und Getriebe, bei denen eine hohe [illegible] keit erforderlich ist,

[illegible] die Funktion der Maschine und ihre Bedienung, das vorzugs- [illegible] biegungsfreie Spannen großer oder langer Werkstücke, die Er- [illegible] mungseinflüsse bzw. der geforderten hohen Genauigkeit. Kann [illegible] räder berechnen, kennt [illegible] mechanischen Eigenschaften der zu [illegible] bearbeitenden Werkstoffe, die dafür günstigsten Schneidwinkel und [illegible] beitswerte, wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe [illegible] bezug auf die Schnellzerspanung. Ist vertraut mit der Anwendung der [illegible] benötigten Schneidwerkzeuge, Handhabung der Meßwerkzeuge, kann [illegible] Zeichnungen und Tabellen lesen und Werkzeuge schleifen. Kann Win- [illegible] kelfunktionen berechnen und kennt die Passungssysteme sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für maßgerechte Fertigung der Werkstücke, für pflegliche Behandlung und wirtschaftliche Ausnutzung von Maschine, Werkzeugen und Werkstoffen, sowie für die Einhaltung der Unfall- verhütungsvorschriften.

Lohngruppe 7

Dreht auf selbsteingerichteter Maschine große, schwierig zu spannende und verzugsempfindliche hochwertige Werkstücke, bei denen mehrere zueinanderlaufende Bohrungen unterschiedlicher Durchmesser, Ausdrehungen und Flächen bis Grundtoleranz IT 5 bearbeitet werden oder große, schwere Wellen mit vielen Ansätzen und Durchmessern, die infolge ihrer Größe und Schwere fertig gedreht werden. Z.B. Ankerwellen für Großmotoren, Planscheibenspindeln für Karusseldrehbänke usw. Schneidet Trapezgewinde in Leitspindeln mit höchster Genauigkeit, bei Beachtung sämtlicher Einflüsse auf die Maßgenauigkeit, ein- oder mehrgängige Schnecken mit höchster Oberflächengüte und Maßgenauigkeit. Hinterdreht hochwertige Form- und Abwälzfräser und prüft diese mit den entsprechenden Meßgeräten.

Kennt die Funktion der Maschine und ihre Bedienung, das vorzugs- u biegungsfreie Spannen großer oder langer Werkstücke, die Erwärmungseinflüsse bzw. der geforderten hohen Genauigkeit. Kann Wechselräder berechnen, kennt die mechanischen Eigenschaften der zu bearbeitenden Werkstoffe, die dafür günstigsten Schneidwinkel und Arbeitswerte, wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe in bezug auf die Schnellzerspanung. Ist vertraut mit der Anwendung der benötigten Schneidwerkzeuge, Handhabung der Meßwerkzeuge, kann Zeichnungen und Tabellen lesen und Werkzeuge schleifen. Kann Winkelfunktionen berechnen und kennt die Passungssysteme sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für maßgerechte Fertigung der Werkstücke, für pflegliche Behandlung und wirtschaftliche Ausnutzung von Maschine, Werkzeugen und Werkstoffen, sowie für die Einhaltung der Unfall- verhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

115

Beruf: Hobler - Kurzhobelmaschine

...gruppe 4

...ll auf selbsteingerichteter Maschine an verschiedenartigen Werk...stücken, Flächen, Aussparungen, Winkel, T-Nuten und andere Formen ...nach Anriß der Schablone bei Einhaltung der vorgeschriebenen Maße. ...die Werkstücke verzugsfrei in Schraubstock, auf den Tisch ...in Spannvorrichtung und richtet diesen gerade aus.

...die Funktion der Maschine und ihre Bedienung, die Handhabung ...üblichen Schneid- und Meßwerkzeuge. Kann Zeichnungen lo... und die Unfallverhütungsvorschriften.

...tlich für maßgerechte Fertigung und sachgemäße Behand... ...ire und Werkstoffe, sowie für die Einhaltung der Unfall...

...Maschine an schwierig zu spannenden ..., Flächen in verschiedener ...nach Anriß, Zeichnung oder ...annt die Werkstücke im Schraub... ...l.

...tion der Maschine und ihre Bedienung, die verschiede... ...arten auch bei Spannvorrichtungsbefindlichen Teilen. Kennt das ...arbeitende Material in Bezug auf Schnittgeschwindigkeit, Vor... und Spantiefe, die Anwendung der Schneid- und Meßwerkzeuge ...meter, Tieferlehre und Grademesser. Kann Zeichnungen und ... lesen und kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

...tlich für maßgerechte Fertigung der Werkstücke, für ...liche Behandlung und wirtschaftliche Ausnutzung von Maschine, ...ung und Werkstoff sowie für die Einhaltung der Unfallverhütungs...schriften.

...

...selbsteingerichteter Maschine Flächen an Werkstücken mit ...genauigkeit und Oberflächengüte in verschiedenen Ebenen ...stellungen sowie schwierige Formen nach Anriß, Zeichnung ...sächlich bei gleichzeitiger Quer- und Tiefensteuerung des ...arbeiten. Kennt die Werkstücke in den verschiedensten Lagen im ...schraubstock, auf dem Tisch oder am Winkel.

...tion der Maschine und ihre Bedienung, das verzugsfreie ...in allen Lagen. Kennt die mechanischen Eigen... ...arbeitenden Werkstücke, die dafür günstigsten ...arbeitswerte, wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub ...ung auf die Wirtschaftlichkeit der Zerspanung. ...der Anwendung der benötigten Schneidwerkzeuge, Hand... ...ge, kann Schablonen und schwierige Zeichnungen ...die Unfallverhütungsvorschriften.

...tlich für maßgerechte Fertigung der Werkstücke, für ...und wirtschaftliche Ausnutzung von Maschine, ...werkstoff, sowie für die Einhaltung der Unfallver... ...vorschriften.

Technische Dokumentation, Berufsausbildung, Berlin-Köpenick VEB

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: Fräser

Lohngruppe 4

Richtet die Maschine selbst ein.

Fräst selbständig auf Senkrecht- oder Waagerechtfräsmaschinen Flächen, T-Nuten in Tische und führt Teilerbeiten aus. Richtet und spannt die Werkstücke in verschiedenen Ebenen und Grunderstellungen.

Kennt die Handhabung bei unstabilen Werkstücken sowie die Einstellung von Satzfräsern, die Arbeitsweise seiner Maschine und der Fräswerkzeuge sowie die Bedienung, den Mechanismus und die Schalteinrichtung derselben. Kann Zeichnungen lesen und kennt die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist für sorgfältige Behandlung und wirtschaftliche Ausnutzung der Maschine sowie der Fräserwerkzeuge, für einwandfreie Arbeit- und Maßhaltigkeit der Werkstücke verantwortlich und für die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Lohngruppe 5

Fräst an selbsteingerichteten mittleren Waagerecht- oder Senkrechtfräsmaschinen, oder auf Großfräswerken Werkstücke nach Anriß oder Zeichnung mit eindeutiger Maßangabe unter Anwendung von Schublehren und sonstigen Meßwerkzeugen, achtet auf verzugsfreies Spannen der Werkstücke.

Kennt die Handhabung und die Bedienung der Maschine und Bearbeitungswerkzeuge, das zu bearbeitende Material in bezug auf die Arbeitswerte, wie Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Spantiefe. Kann Satzfräser zusammen, Wechselräder und Teilscheiben einstellen, Zeichnungen lesen. Kennt die Wirkung der Schmier- und Kühlmittel sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für einwandfreie Behandlung der ihm anvertrauten Werkstücke, Werkzeuge, Meßwerkzeuge und Maßhaltigkeit sowie für Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Beruf: **Galvaniseur**

Lohngruppe 4

Entfettet für die elektrolytische Veredlung und Art das Beizen, Brennen (bondern) Brünnieren, Färben der Metalle und dergl. aus.

Kann das Entfetten, Beizen, Brennen, Bondern, Brünnieren, Färben ausführen und kennt die notwendigen Einrichtungen und Zusammensetzung der Bäder sowie die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist für die richtige Ausführung der übertragenen Arbeiten, pflegliche Behandlung der Anlage, sparsamsten Verbrauch der Hilfsstoffe und die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften verantwortlich.

Lohngruppe 5

Setzt alle einfachen galvanischen Bäder an, korrigiert und führt Metallfärbungen aus, bedient und überwacht die Bloxal- und Phosphatier-Anlagen. Leitet Helfer an.

Kennt die Arbeitsweise der galvanischen und chemischen Bäder und ihre Zusammensetzung, die Temperaturen, die Wirkung der Elektrolyse, die Funktion der Anlage und Stromquelle. Kennt die Schutzmaßnahmen und die Unfallverhütungsvorschriften.

Ist verantwortlich für eine einwandfreie Oberfläche, pflegliche Behandlung der Anlage, sparsamsten Verbrauch der Hilfsstoffe und Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Kopenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

...gen und ...teilen aus.
...flächen und der notwendigen
...Helfer, Hilfsmedien
...des, die selbständig aus-
...führt.

...sikalische und chemische Zusammensetzung der
...Erzeugnisse, das Schaltbild der Geräte
...in zweckmäßigsten Arbeitsmethoden für
...Montage.

...verantwortlich für die Instandhaltung der gesamten Verchro-
...anlage, Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften sowie
...der Einhaltung des Arbeitsprozesses und die Einhaltung
...Schichtstärke und Güte.

Beruf: Galvaniseur

...ng 7

...alvanisiert an allen galvanischen Bädern einschl. der Hart-
...verchromung. Berechnet die Oberfläche und die Niederschlag-
...stärke. Verarbeitet nichtleitende Stoffe (Glas, Porzellan) Über-
...wacht und leitet die Arbeiter in der Galvanik.

...Kennt die Vorbehandlung der Metalle, die wirtschaftlichen Ar-
...beitsmethoden in der Galvanik, Schleiferei, Poliererei, die
...Behandlung der elektrolytischen und chemischen Oberflächen in
...Theorie und Praxis sowie die Unfallverhütungs- und Gesundheits-
...vorschriften.

...ist verantwortlich für die Instandhaltung der galvanischen An-
...lagen und sonstigen Betriebsmittel, den Ablauf der Arbeit, die
...Einhaltung der Gesundheits- und Unfallverhütungsvorschriften
...und die Maßnahmen zur Verhütung von Unfällen seiner Mitarbeiter.

Zentrales Projektierungsbüro für Maschinenbau VEB
Berlin-Köpenick

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

DOC Fachkräfte

Beruf	Zahl
Schlosser	301
Dreher	151
Mechaniker	101
Elektriker	67
Werkzeugmacher	199
Werkzeugfräser	36
Werkzeugschleifer	33
A-Schweißer	13
E- "	7
Rohrleger	14
Klempner	11
Schmiede	10
Kupferschmiede	2
Former	18
Kernmacher	8
Galvaniseure	80
Tischler	12
Zimmerer	4
Dachdecker	6
Glaser	2
Glasfräser	1
Sattler	2
Lackierer	4
Maler	4
Übertrag	1086

Beruf	Zahl
Übertrag	1086
Maurer	19
Buchbinder	1
Graveur	1
Koch	2
gesamt	1109

199

9.10.53

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

SECRET
50X1
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0
CONTINUED CONTROL

VEB Zentrale Projektierungsbüro für Bergbauanlagen Berlin-Köpenick

420

4 b 5

Betrifft: DDC – Ausbildung chinesischer Fachkräfte in Betrieben der DDR

Im Rahmen der von Ihrem Betrieb projektierten Fertigung für DDC ist es erforderlich, dass für die Realisierung der Fertigung in China eine Reihe von chinesischen Fachkräften in der DDR mit der Fertigungstechnik vertraut gemacht werden.
Hierzu wird es erforderlich, dass mit den zuständigen Kollegen Ihres Betriebes eine diesbezügliche Absprache erfolgt.
Folgende Punkte sind festzulegen:

a) Ingenieurtechnisches Personal

1.) Beruf
2.) Qualifikation
3.) Dauer der Einweisung
4.) Umfang der Einweisung
5.) Planmässiger Ablauf der Einweisung

b) Personal für die Fertigungsabteilungen

1.) Anzahl
2.) Berufliche Vorkenntnisse
3.) Anlernabteilung
4.) Anlerndauer
5.) Anlernplan

Wir bitten Sie, unseren Kollegen Kuhl, der am ..... an Ihnen kommt, diesbezüglich zu informieren und inzwischen die erforderlichen Vorbereitungen zu treffen.

VEB Zentrale Projektierungsbüro für Bergbauanlagen Berlin-Köpenick

/Schmidt/
Werkleiter

/Schmidtke/
Abteilungsleiter

SECRET
NOFORN
CONTINUED CONTROL
Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Name	Ausbildungsberuf	Unterrichtsfach	Klasse
Z P S - D O C			

Berichter: Juhl

Berlin, den 1. 10. 1953

Blätter:
Blatt: 1

Reisebericht

Betr.: Dienstreise vom 24. 9. bis 30. 9. 1953

Reisegrund:

Festlegung eines Planes zur Einweisung von chinesischen Fachkräften in die Produktion der Objekte, die für D O C projektiert werden, auf besondere Veranlassung der zentr. techn. Leitung des Ministeriums für Allgemeinen Maschinenbau (Koll. S t r e i t)

Aufzählung der konsultierten Betriebe und Reiseroute

Pos.	Betrieb	Reiseroute	Abf.-Tag	Abf.-Zeit	Ank.-Tag	Ank.-Zeit	Dauer der Unterhdg.	gef. km.
1.	RFT-Rdfw. Stassft.	Berlin	24.9.	3^{15}	24.9.	9^{15}	150 min.	211
2.	VEB-Galv. Leipzig	Stassfurt	24.9.	12^{35}	24.9.	14^{40}	175 min.	119
3.	Ger.-Werk Leipzig	Leipzig	25.9.	6^{00}	25.9.	6^{20}	110 min.	9
4.	Funkwerk Leipzig	Leipzig	25.9.	8^{20}	25.9.	8^{45}	15 min.	10
5.	Hescho - Kala	Hermsdf.	25.9.	9^{00}	25.9.	11^{10}	15 min.	101
6.	Zeiß	Jena	25.9.	11^{40}	25.9.	13^{10}	130 min.	30
7.	Kondens.	Gera	25.9.	15^{45}	26.9.	7^{00}	105 min.	46
8.	Hescho-	Hermsdf.	26.9.	9^{00}	26.9.	9^{50}	195 min.	33
9.	Preßwerk Köppelsdf.	Köppelsdf.	26.9.	15^{00}	27.9.	9^{40}	105 min.	124
10.	RFT-FuW-Bd.Blkbg.	Blankenbg.	27.9.	15^{00}	27.9.	15^{00}	165 min.	81
11.	Ger.-Wk. K-M-Stdt.	Karl-Marx-Stadt	27.9.	17^{50}	28.9.	7^{00}	540 min.	161
12.	RFT-FuW. Zittau	Zittau	28.9.	16^{45}	29.9.	7^{00}	165 min.	208
13.	RFT-Zbh. Dorfhain	Dorfhain	29.9.	12^{00}	29.9.	15^{30}	60 min.	137
14.	Hartg-Wk. Polenz	Polenz	29.9.	16^{55}	30.9.	7^{00}	45 min	64
15.	Druckg.Wk. Heidenau	Heidenau	30.9.	9^{30}	30.9.	10^{45}	135 min.	47
16.	Gleichr.Wk Großr.	Großr. Rüschen	30.9.	13^{05}	30.9.	15^{15}	85 min.	103
17.	Rückfahrt	Berlin	30.9.	17^{00}	30.9.	21^{45}		210
							Fahrkilometer	1.694

Übernachtungen in: Leipzig, Gera, Sonneberg, Karl-Marx-Stadt, Zittau, Polenz

Juhl

Ort der Berufsschule	Datum	Lehrjahr	Lehrwoche	Ausbildungsbetrieb

11580

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Z P S - D O G

Berlin, den 1. X. 1953

Berichter: Juhl

Reisebericht

Betr.: Dienstreise vom 24. 9. - 1. 10. 1953

Reisegrund:

Festlegung eines Planes zur Einweisung von chinesischen Fach = kräften in die Produktion der Objekte, die für D O G projektiert werden, auf besondere Veranlassung der zentr. techn. Leitung des Ministerium für Allgemeinen Maschinenbau (Koll. S t r e i t)

Aufzählung der konsultierten Betriebe und Reiseroute

Ausgangsort	bes. Betrieb	Abf.	Abf.	Ank.	Ank.	Dauer der

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Allgemeines

Die auf Blatt 1 aufgezählten Betriebe waren am 16. 9. 1953 durch Eilboten - schreiben von dem bevorstehden Besuch des Berichters in Kenntnis gesetzt worden. Ausgenommen hiervon war das RFT - Fernmeldewerk Zittau. Dieser Betrieb wurde aufgesucht auf besonderes Verlangen auf Grund telegrafischer Anweisung des Koll. S c h n i d t k e (Abt. Ltr. D O C)
Gegenstände und Ergebnisse der Verhandlungen im FmW - Zittau sind aus beiliegenden Verhandlungsprotokoll ersichtlich.

Obwohl die genannten Betriebe durch o. g. Schreiben über den Tag des Eintreffens des Berichters und über die Gegenstände der Verhandlungen präzise unterrichtet wurden, waren nur die Betriebe

1. Gerätewerk Leipzig
2. Zeiß - Jena
3. Gleichrichter Werk Großröschen

hinreichend hierauf vorbereitet.

Betrieb Sternradion Staßfurt

Die erforderlichen Verhandlungen wurden geführt mit den Kolln. G e t t k e und N o w a k. Ergebnisse und Vorschläge der Verhandlungen sind in einem Verhandlungsprotokoll niedergelegt, welches abschriftlich ds. Bericht beiliegt.

Betrieb Galvano-Leipzig

Verhandelt wurde mit den Kolln. Dr. B i l f i n g e r, C o c k s und Schmalfuß. Über die Verhandlungen wurde kein Protokoll abgefaßt, da die Verhandlungen sich bis nach Arbeitsschluß ausdehnten und demzufolge keine Schreibkraft mehr zur Verfügung stand. Der Berichter hat die Verhandlungsergebnisse aufgezeichnet. Abschrift über die Vorschläge zur Einweisung von chin. Fachkräften werden Galvano-Leipzig zur nachträglichen Bestätigung übersandt.

Betrieb Gerätewerk Leipzig

Verhandelt wurde mit dem Koll. S c h m i d t. Koll. Schmidt war auf den Besuch und auf den Gegenstand der Verhandlungen bestens vorbereitet und konnte einen ausführlichen Einweisungsplan überreichen. So war nur eine kurze Absprache erforderlich.

Betrieb Funkwerk Leipzig

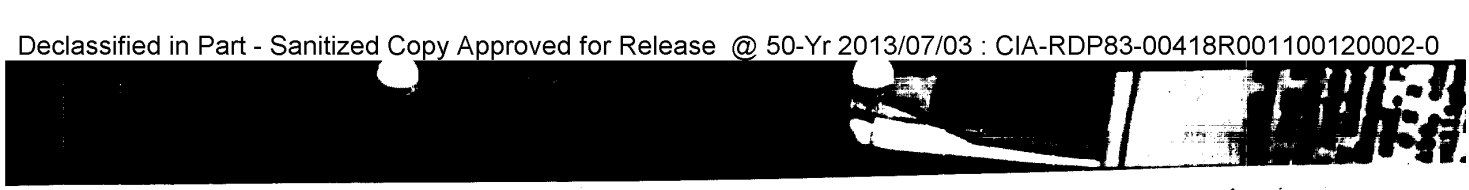
Am Nachmittag vor den Besuch des Berichters wurde der Koll. Werkltr. H o p p e von den tags darauf stattfindenden Besuch mit genauer Zeitangabe unterrichtet. Zum vereinbarten Besuchstermin war keiner der zuständigen Kolln. anwesend. Es wurde ein neuer Besuchstermin festgelegt. Dieser ließ sich jedoch nicht einhalten vom Berichter (Benzin - und Zeitmangel)
Von Karl - Marx - Stadt wurde Funkwerk Leipzig fernmündlich entsprechend informiert. Mit dem Koll. H e n d e wurde vereinbart, daß Funkwerk Leipzig präzisierte Vorschläge bis 3. X. 1953 dem Z P S einreicht.

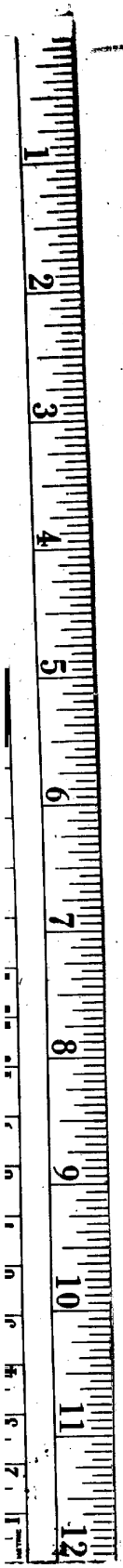
Betrieb Hescho-Kala Hermsdorf

Hier wurde bestritten von der Angelegenheit unterrichtet worden zu sein. Verhandelt wurde mit den Kolln. P e r t s c h, P o h l und W a l t h e r. Ein zweimaliger Besuch war erforderlich, da beim ersten keinerlei Ergebnisse erzielt wurden und auch um den Kolln. die geforderte Vorbereitungszeit einzuräumen. Es wurden der Globalumfang des erforderlichen Personals festgelegt. Genaue Spezifikation erfolgt bis zum 3. X. 1953
Verhandlungsprotokoll liegt ds. Bericht bei.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0





Name	Ausbildungsberuf	Unterrichtsfach	Klasse

DZB
Deutsches Zentralinstitut für Berufsbildung, Berlin

1580

Ort der Berufsschule	Datum	Lehrjahr	Lehrwoche	Ausbildungsbetrieb

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Betrieb Zeiß - Jena

Bei Zeiß war man auf den Besuch gegenständlich gut vorbereitet. Verhandelt wurde mit den Kolln. D a m m und H o h n. Dem Berichter wurde ein ausgearbeiteter Plan übergeben, der nur kurz diskutiert werden brauchte. Hierbei brachten die o.g. Verhandlungspartner gewisse Bedenken hinsichtlich der Einweisung von ausl. Freunden vor. Aus Anlaß der Einweisung von Fachkräften der C S R in die Abt. Lagerateinfertigung, war die Belegschaft d. Abt. einen Tag der Arbeit ferngeblieben, um so ihre Nichtbereitwilligkeit zur Zusammenarbeit mit ausl. Freunden Ausdruck zu geben. Die Belegschaft befürchtet angeblich Auftragsrückgang bzw. Konkurrenz auf dem Weltmarkt und als unmittelbare Rückwirkung Arbeitslosigkeit. Der Berichter hat darauf hingewiesen, daß der Belegschaft durch eine eingehende Aussprache auf einer Abt.-Vers. die diesbezüglichen Bedenken genom en werden könnten.

Betrieb Kondensatorenwerk Gera

Hier wurde verhandelt mit den Koll. H ä s s n e r. Koll. Hässner war nur unzureichend vorbereitet. Eine schriftliche Vorbereitung war nicht erfolgt. Umfang und Dauer der Einweisung wurden vom Berichter fixiert. Koll. H ä s s n e r wird durch den Koll. M o l a n g vom Z P S , der aus anderem Anlaß z. Zt. in Gera weilt, einen ausführlichen Plan, entsprechende den Forderungen des Z P S , mitgeben.

Betrieb Preßwerk Könnelsdorf

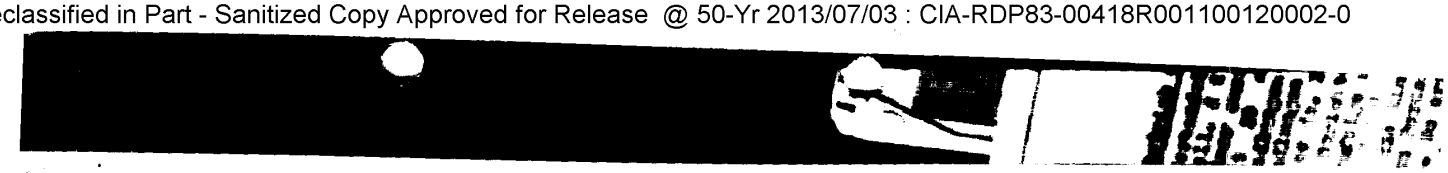
Verhandelt wurde mit den Koll. L e h r. Koll. L. war nicht bereit entsprechende Vorschläge ohne Einwilligung seiner vorgesetzten Dienststelle (Staatssekretariat für Chemie - HV - Kunststoffe, Koll. R o t t i g) zu machen. Das Rundschreiben und die darin enthaltenen Forderungen wurden mit dem Koll. Lehr durchgesprochen. Der Globalumfang des erforderlichen Personals und dessen Qualifikation wurde festgelegt. Koll. Lehr wird einen entsprechenden ausführlichen Einweisungsplan über seine vorgen. Dienststelle dem Z P S zuleiten. Termin: 3. X. 1953
Ein Protokoll über die Verhandlungen wurde nicht angefertigt, weil der Verhandlungstag ein Sonntag war und Schreibkräfte aus ds. Grund nicht zur Verfügung standen.

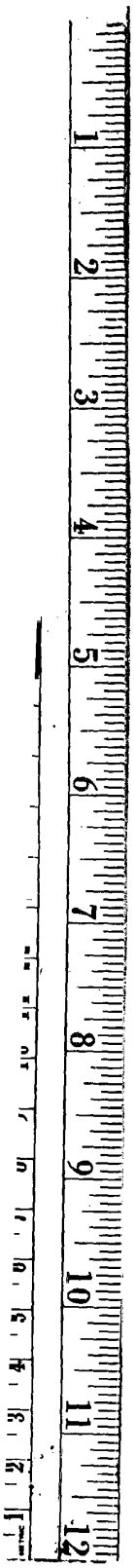
Betrieb Fernmeldewerk Bad Blankenburg

Die Kolln. I r m e r (Werkltr.) und I r m e r (Techn. Leiter) mußten fernmündlich herbeigerufen werden, da Besuchstag ein Sonntag war. Aus ds. Grund wurde auch kein Protokoll über die Besprechungen geführt. FmW Blankenburg erhält vom Z P S Abschrift des Protokolls zur nachträglichen Bestätigung, soweit es gegenständlich betroffen ist. Es muß hervorgehoben werden, daß die o. g. Kolln. mit großer Aufgeschlossenheit und Bereitwilligkeit nicht nur zur Einweisung Angaben machten, sondern auch eine einfachere und bessere Prüfmethode und entsprechende Prüfgeräte für die Sprech - und Hörerkapsel vorschlugen. Hierdurch ist die Technologie der Prüfung der gen. Teile wesentlich einfacher. Entsprechende Prüfgeräte können ohne großen Aufwand in der D D R rekonstruiert werden oder sind überhaupt handelsüblich. Koll. Neumann wird entsprechende Vorschläge dem Z P S einreichen.
Besonders hervorgehoben werden muß, daß die Einweisung nur erfolgen kann, wenn die Nullserie der Sprech - und Hörerkapseln in Blankbg. laufen kann, d.h. die erforderlichen Werkzeuge müssen erst vorhanden sein. Die in der D D R laufende Fertigung der Hörer - und Sprechkapsel hat andere materielle Grundlagen (Kunststoff)
Die für D O C projektierte Fertigung sieht Ausführung in Mes sing vor.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0





Name	Ausbildungsberuf	Unterrichtsfach	Klasse

DZB

Ort der Berufsschule	Datum	Lehrjahr	Lehrwoche	Ausbildungsbetrieb

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Betrieb Gerätewerk Karl - Marx - Stadt

Verhandelt wurde mit den Kolln. H e i n r i c h (Abt. Ltr.) Koll. G ü ß (Hpt.-Buchh.) und im Zusammenhang mit der Erstellung einer ausführlichen Feintechnologie für die Objekte für D O C mit 20 anderen Kolln. des Betriebes. Die Ergebnisse der Ver = handlungen sind protokollarisch festgehalten. Soweit es die Ver = handlungen über die Einweisungaktion betrifft,wird es auszugs = weise dem Bericht beigelegt.
Der Berichter traf einen Tag früher als vorgesehen hier ein. Demzufolge war Koll. Heinrich, der zuständige Sachbearbeiter für D O C nicht ausreichend vorbereitet. Bei den Verhandlungen über die Einweisungsaktion zeigte es sich, daß Koll. Heirich die hiesigen Forderungen zum Gegenstand (Einweisung) nicht voll erfaßt hatte. Es erfolgte ausführliche Erläuterung der Unklarheiten. Damit ist der Koll. Heinrich in die Lage versetzt unseren Forde = rungen zu entsprechen. Bis zum 3. X. 1953 wird dem Z P S der Einweisungsplan zugestellt. (Siehe auch Protokoll)

Betrieb Fernmeldewerk Zittau

Dieser Betrieb wurde auf besondere telegr. Anweisung, die dem Berichter in Karl-Marx-Stadt erreichte, aufgesucht.
Es wurden gemeinsam mit einem Vertreter des VEB Vorrichtungsbau Hohenstein Mängel an Werkzeugkonstruktionen, die Hohenstein an = gefertigt hat, durchgesprochen. Die gerügten Mängel werden von Hohenstein beseitigt. Über die Ergebnisse der Besprechungen wurde ein Protokoll angefertigt. Da es gegenständlich nicht mit der Einweisungsaktion im Zusammenhang steht, wird es dem Bericht nicht beigefügt.

Betrieb Radiozubehör Dorfhain

Verhandelt wurde mit den Kolln. K r ö t z s c h (Werkltr.), B ü t t n e r und G e l f e r t. Der ehemalige Sachbearbeiter für D O C Koll. H a u b i t z war nicht im Werk. Ebenso sein Ressortnachfolger Koll. W o l f, der mehrere Tage in anderen Angelegenheiten auf Dienstreise war.
Das Rundschreiben und die damit im Zusammenhang auftretenden Fragen wurden mit dem Koll. G e l f e r t (Prd. Ltr.) durchgesprochen. Über die Besprechungen wurde ein Protokoll angefertigt, welches erst dann endgültigen Charakter erhält, wenn der bisherige Sach = bearbeiter,Koll. H a u b i t z, nicht widerspricht. Bei Wider = spruch erfolgt Besuch des Koll Haubitz am 2.X. 1953 im Z P S .

Betrieb Hartmannwerk Polenz

Die Besprechungen erfogten mit den Koll. D e m m i n g (Werkltr.) Über die Besprechungen wurde kein Protokoll geführt, da diese nach Arbeitsschluß durchgeführt wurden und demzufolge Schreib = kräfte nicht mehr im Werk waren. Die Ergebnisse der Besprechung hat der Berichter aufgezeichnet. Sie werden abschriftlich dem o.g. Betrieb zwecks Bestätigung zugesandt.

Betrieb VEB Druckguß Heidenau

Die Verhandlungen wurden geführt mit den Koll. R i c h t e r. Die Ergebnisse wurden protokollarisch festgehalten und vom Werk = leiter o.g. Betriebes Koll. K ö n i g bestätigt.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Name	Ausbildungsberuf	Unterrichtsfach	Klasse

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

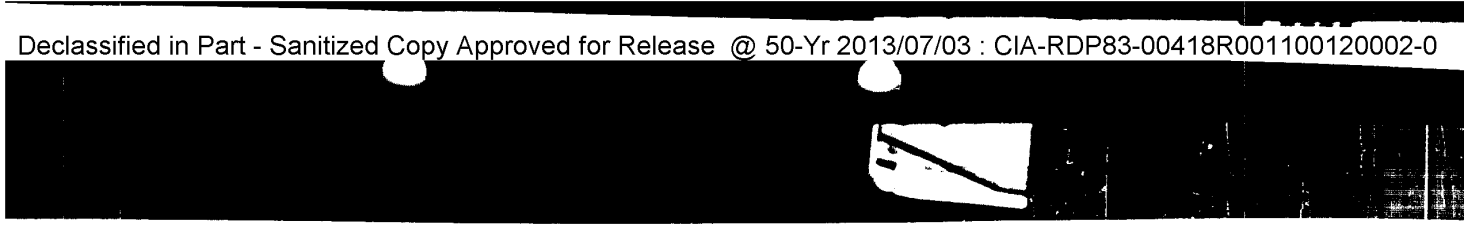
Blätter:
Blatt: 5

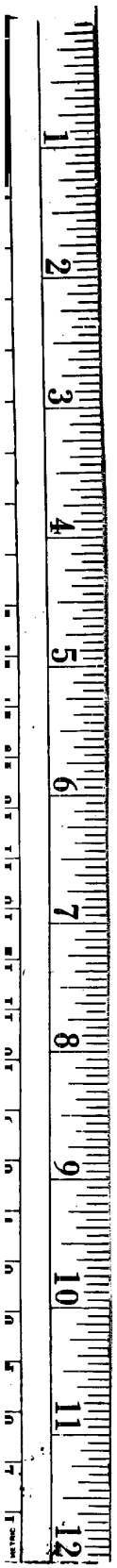
Betrieb Gleichrichterwerk Großflechen

Die Absprache erfolgte mit den Kolln. B l o c k und V o i t. Die Vorschläge des o.g. Betriebes lagen bereits in schriftlicher Form vor. Bei der Diskussion ergaben sich gewisse Zweifel zum Punkt " b " unseres Rundschreibens auf beiden Seiten. Die o.g. Kolln. vertraten die Meinung, daß die Hinweisung von Pro = duktionsmitteln nicht erforderlich sei, da die Technologie der Fertigung kompliziert und deshalb einfach wäre. Lediglich Verfahrungs = technisch wären Hinweisungen erforderlich.
Der Berichter erhob hiergegen Bedenken psychologisch-pädagogischer Art, betr. die evtl. Unterschätzung gewisser Arbeiten im Pro = duktionsablauf in den Werkstätten durch die o. g.
Zwecks Klärung erfolgte eine Besichtigung des Betriebes, um den Berichter die Möglichkeit zur endgültigen Meinungsbildung zu geben.
Der Berichter schließt sich der Auffassung der o.g. Kolln. mit der Einschränkung an, daß für die Unterhaltung und Pflege der Maß = und Prüfeinrichtungen, die für die Fabrikation verwendet werden, eine entsprechende Fachkraft eingewiesen werden muß.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0





Name	Ausbildungsberuf	Unterrichtsfach	Klasse

DZB

11.80

Ort der Berufsschule				Ausbildungsbetrieb

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Streng vertraulich

DOC

D O C

Vorschlag zur Einweisung und Anlernung von chinesischen Fachkräften für die Produktions- und Nebenbetriebe.

Erläuterung zu den Einweisungsplänen

In den anhängenden Einweisungsplänen sind die Fachkräfte genannt, deren Einweisung in den Produktionsprozess der am Projekt beteiligten Fertigungsbetriebe als unbedingt erforderlich angesehen wird, damit bei Aufnahme der Produktion das hierzu erforderliche chinesische Personal zur Anleitung vorhanden ist.

Die Einweisungspläne sind gegliedert in :

1. Ingenieurtechnisches Personal für den Einsatz als leitende technologische- und betriebsorganisatorische Fachkräfte.

2. Anleitende Fachkräfte für die Organisation der Produktion in

   1. Produktionsabteilungen
   2. Werkzeugbauabteilungen
   3. Werkerhaltsabteilungen

Für die Einweisung von wissenschaftlichen Fachkräften für das zentrale Kombinats - Laboratorium wurden keine Pläne erstellt.

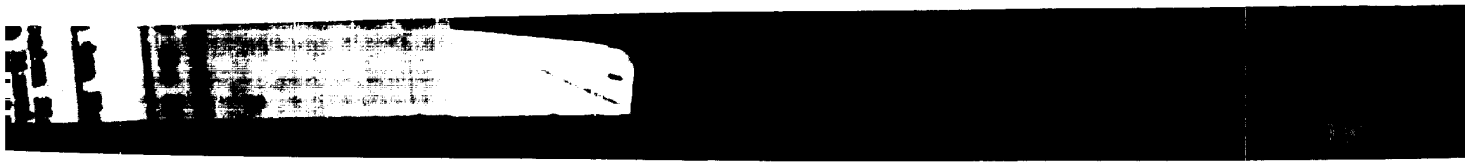
Die Einweisung dieser kann nur an Forschungsstätten bezw. Hochschulinstituten erfolgen. Dauer, Umfang und Art dieser Einweisung sind vom Auftraggeber zu bestimmen.
Gegenüber der früher genannten Personenzahl die für die Einweisung in deutsche Betriebe genannt war, ist eine Verminderung eingetreten.

Die verminderte Anzahl wurde nach dem Gesichtspunkt des unbedingt Notwendigen in Zusammenarbeit und in Übereinstimmung, unter Berücksichtigung des Verfahrens- und Produktionstechniken, mit den beteiligten Betrieben ermittelt.

Anzahl der Einzuweisenden:

35 Ingenieure oder Techniker

108 qualifizierte Handwerker



Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Streng vertraulich

DOC

Besondere Hinweise

Die chinesischen Fachkräfte sollen die deutsche Sprache beherrschen. Lediglich der VEB Hartpappen- und Fasergußwerk POLENZ, akzeptiert Englisch als Verhandlungssprache.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Stellung, Tätigkeits- und Qualifikationsmerkmale des Ausbildungsleiters

I. Stellung des Ausbildungsleiters

Der Ausbildungsleiter ist der unmittelbar Verantwortliche für die gesamte praktische Ausbildung der Lehrlinge des Betriebes. Er hat in Großbetrieben die Dienststellung des Abteilungsleiters der Abteilung Berufsausbildung und in Mittel- und Kleinbetrieben die Dienststellung des Leiters des Referates Berufsausbildung inne. Er ist dem Direktor für Arbeit bzw. dem Leiter der Abteilung für Arbeit direkt unterstellt.

Erläuterung:

Die Stellung des Ausbildungsleiters ist aus den vom Ministerium für Arbeit herausgegebenen Rahmenstrukturplänen für Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe ersichtlich.

Bisher war man in vielen Betrieben dazu übergegangen, neben den Ausbildungsleiter einen Leiter der Abteilung Berufsausbildung einzusetzen. Dieser falsche Weg ergab sich aus der alten Struktur, in der eine Abteilung Berufsausbildung und Schulung verbunden war und demzufolge das Arbeitsgebiet Berufsausbildung nur einen Teil des Aufgabengebietes darstellte. Durch die Bildung der Abteilung Arbeit ist dieser Zustand verändert worden. Die Berufsausbildung wurde eine selbständige Abteilung bzw. ein selbständiges Referat. Die Fragen der Erwachsenenbildung liegen jetzt im Aufgabengebiet der Abteilung Löhne und soziale Fragen, sodaß im Aufgabengebiet der Abteilung Berufsausbildung nur noch die Fragen der praktischen Ausbildung der Lehrlinge enthalten sind.

II. Tätigkeitsmerkmale des Ausbildungsleiters

1. Verantwortlich für die Ausbildung und Erziehung der Lehrlinge des Betriebes zu qualifizierten Facharbeitern und allseitig gebildeten Menschen für die sozialistische Gesellschaft.

2. Leitung der gesamten praktischen Ausbildung aller im Betrieb lernenden Lehrlinge auf der Grundlage des Lehrplanes und der Qualifikationscharakteristik und der Erziehung nach dem Erziehungsziel der Deutschen Demokratischen Republik.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

3. Durchführung aller [illegible] und Verordnungen auf dem Gebiete der Berufsausbildung, die die Ausbildung und Förderung der werktätigen Jugend betreffen.

4. Koordinierung des theoretischen und praktischen Unterrichtes auf der Grundlage der Ausbildungsunterlagen in Zusammenarbeit mit dem Schulleiter.

5. Verantwortlich für die quantitative und qualitative Erfüllung der Lehrpläne für den praktischen Unterricht.

6. Verantwortlich für die Anwendung neuer Arbeitsmethoden und die Weiterentwicklung der Lehrlingsnormen in der praktischen Ausbildung.

7. Unterstützung und Kontrolle der Durchführung des Berufswettbewerbes als Methode zur ständigen Verbesserung der Berufsausbildung.

8. Kontrolle der Arbeitsschutzbestimmungen und aller sozialen und hygienischen Maßnahmen.

9. Kontrolle der Führung der Lehrlings-Entwicklungs-Kartei und der Ausbilderkartei.

10. Vorbereitung, Durchführung und Auswertung der Zwischen- und Facharbeiterprüfungen in Verbindung mit den Prüfungskommissionen.

11. Einhaltung und Kontrolle der Produktions-, Finanz- und Investitionspläne für die Ausbildungsstätte sowie des Planes der Berufsausbildung.

12. Zusammenarbeit mit dem Verband der Freien Deutschen Jugend; Förderung und Unterstützung der gesellschaftlichen, kulturellen und sportlichen Erziehungsarbeit in der Ausbildungsstätte.

13. Förderung und Unterstützung der außerunterrichtlichen fachlichen Qualifizierung der Lehrlinge in Klubs "Junger Techniker" und "Junger Agronomen".

14. Pädagogische und fachliche Anleitung des Ausbilderpersonals bei der Durchführung des praktischen Unterrichtes.

15. Anleitung und Kontrolle der gesellschaftlichen, pädagogischen und fachlichen Weiterbildung des Ausbilderpersonals.

16. Teilnahme an zentralen Besprechungen und Tagungen und deren Auswertung sowie termingemäße Durchführung der geforderten Berichterstattungen an übergeordnete Dienststellen.

Zur Durchführung aller Aufgaben der Berufsausbildung sind dem Ausbildungsleiter in der Regel Lehrobermeister, Lehrmeister und Lehrausbilder unterstellt, die er je nach Art

- 3 -

[redacted]

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

und Umfang der Aufgaben zur Mitarbeit heranzieht.

III. Qualifikationsmerkmale des Ausbildungsleiters

1. Abschlußniveau einer Schule der gesellschaftlichen Organisationen mit einer Mindestdauer von 3 Monaten.

2. Abgeschlossene Berufsausbildung; Abschlußqualifikation einer Fachschule; 6-jährige Berufserfahrung, davon mindestens 2 Jahre in der Berufsausbildung des betreffenden Wirtschaftszweiges.

3. Abschlußniveau eines Ausbildungsleiterlehrganges an der Ausbildungsleiterschule des Staatssekretariates für Berufsausbildung.

Hinweis: Da noch nicht alle Ausbildungsleiter diese Qualifikation besitzen, sind sie verpflichtet, sich diese planmäßig anzueignen.

Zwischen der Stellung eines Ausbildungsleiters in oben angeführten Sinne und der Stellung des Leiters eines Lehrbetriebes oder eines Lehrkombinates gibt es keine grundsätzlichen Unterschiede.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

A b s c h r i f t .

Nummer des Berufes in der Systematik der Ausbildungsberufe: 2696

Qualifikations-Charakteristik

für die Ausbildung des Facharbeiternachwuchses in der volkseigenen Wirtschaft.

Beruf:	Galvaniseur
Qualifikation:	Facharbeiter für qualifizierte, galvanotechnische Arbeiten auf dem Gebiet der Oberflächenbehandlung mit Kenntnissen in der Galvanoplastik
Ausbildungszeit:	2 Jahre
Mindesteintrittsalter:	16 Jahre (Bei der Einstellung von Lehrlingen ist die Verordnung zum Schutze der Arbeitskraft vom 25.10.1951 § 20, Anlage 2, Absatz 5, zu beachten.)

Arbeitsgebiet des Galvaniseurs

Vorbereiten, Ansetzen und Regenerieren der Verfahrenslösungen.

Anfertigen und Reparieren von Einhängevorrichtungen und Hilfsanoden, sowie Vorbereitung der technischen Einrichtungen.

Vorbereiten der Metall- und Nichtmetallteile für den Prozess der Oberflächenveredlung.

Behandeln der Oberflächen von Metallen auf chemischem, thermischem oder elektrochemischem Wege.

Herstellen von Metallüberzügen bzw. -Niederschlägen auf Metallteilen und Nichtmetallen.

Prüfen von galvanischen Niederschlägen.

Wissen des Galvaniseurs

Umfang, Aufbau und Organisation eines galvanotechnischen Betriebes.

Grundlagen der anorganischen Chemie und Elektrochemie, der Stöchiometrie sowie des technischen Zeichnens.

Grundbegriffe der Elektrizitätslehre, soweit sie in der Galvanotechnik benötigt werden.

Mechanische und chemische Technologie der galvanotechnischen Produktionsverfahren, einschließlich Maschinen- und Apparatekunde sowie Werkstoffkunde.

Kenntnis der wichtigsten Prüfmethoden für galvanische Überzüge auf Metallen und für die Verfahrenslösungen, soweit diese am Arbeitsplatz durchgeführt werden.

-2-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Kenntnis der Maßnahmen zur Vermeidung von Fehlchargen und Beseitigung von Fehlern, sowie der häufiger auftretenden Störungsursachen.

Auswertung von Tabellen und graphischen Darstellungen.

Grundlagen der TAN-Bedeutung der Aktivisten- und Wettbewerbsbewegung sowie der Verbesserungsvorschläge.

Arbeitsproduktivität - Neuerer-Methoden - Selbstkostensenkung - Brigaden-Abrechnung - Ausnutzung von Wartezeiten und Organisation der Arbeit - Rationalisatoren-Bewegung

Jugendschutz - Arbeitsschutz - Unfallschutz - Feuerschutz - Gesundheitsschutz - Berufskrankheiten.

Bedeutung des Betriebskollektivvertrages.

Betriebsschutz - Betriebsordnung und andere innerbetrieblichen Vereinbarungen.

Können des Galvaniseurs
==========

Bearbeiten der Metalloberfläche durch mechanisches und chemisches Vorbehandeln:

Grobschleifen - Feinschleifen - Bürsten und Polieren.

Entfetten - Beizen - Brennen - Spülen - Neutralisieren - Dekapieren - Trocknen.

Galvanisieren, Phosphatieren, Oxydieren, Brünieren von Metallteilen in ruhenden und bewegten Bädern.

Färben von Metallen.

Vorbereiten, Ansetzen, Überwachen und Regenerieren von galvanischen Bädern.

Prüfen der galvanischen Niederschläge, soweit dies am Arbeitsplatz möglich ist.

Herstellen einfacher galvanoplastischer Niederschläge.

Führen von Arbeitsberichten - Anfertigen von Skizzen und Diagrammen- Lesen von einfachen technischen Zeichnungen - Anwenden von Tabellen und graphischen Darstellungen.

Pflegen und Warten der Bäder, Apparate, Maschinen und Werkzeuge, mit denen der Galvaniseur arbeitet.

Durchführen aller Arbeiten unter Beachtung der neuesten Arbeitsmethoden, der Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften und der größtmöglichen Wirtschaftlichkeit.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Berufsbildungsplan

Der Berufsbildungsplan gliedert sich in:

1.) Die erzieherischen Aufgaben im Betrieb:
Einstellung zur Arbeit, Erfüllung des Lernsolls, Ausnutzung der Lehrzeit zum Lernen, Ordnung am Arbeitsplatz, Pflege der Produktionsmittel, Beachtung der Unfallverhütungsvorschriften mit dem Ziel, dass der Lehrling seinen Lerneifer so steigert, daß er sein gestecktes Ziel erreicht.
Erziehung zum gesellschaftlich bewußten qualifizierten Facharbeiter.

2.) Die Ausbildung im Betrieb:

a) Besondere Kennzeichnung.

Das Ziel der Ausbildung des Galvaniseurs ist, sämtliche Verfahren der elektrolytischen Oberflächenbehandlung aller Stoffe zu erlernen. Dazu gehört das Schleifen, Bürsten und Polieren aller Metalle.

b) Grundbegriffe der Berufserziehung.

Die Ausbildung erfolgt in je einem systematisch und methodisch aufgebauten Fach- und Grundlehrgang (z.B. Grundlehrgang Metall; Fachlehrgang Galvaniseur), die unter Zugrundelegung des Berufsausbildungsplanes durchzuführen ist.

Für Lehrarbeiten sollen grundsätzlich geeignete Produktionsstücke genommen werden.

Während der Grundlehrgang in Lehrwerkstätten erfolgt, muß der Lehrling während des Fachlehrganges in die entsprechende Betriebsabteilung versetzt werden.

Die Arbeit des Lehrlings muß ständig kontrolliert und bewertet werden.

Für die gesamte Dauer der Lehrzeit ist der Lehrling verpflichtet, ein Berichtsheft zu führen.

c) Umfang der allgem. Fertigkeiten u. Kenntnisvermittlung im Betr.:

F = Fertigkeiten K = Kenntnisse

I. Notwendige Fertigkeiten.

Feilen:

F: Geradeführung der Feile, richtige Stellung und Körperhaltung am Schraubstock - Feilenführung über schmale und breite Flächen-Feilen auf Maßhaltigkeit und Winkligkeit - Erkennen des Unterschiedes beim Feilen verschiedener Werkstoffe, Steigerung der Genauigkeit-Rundfeilen-Kegelfeilen, Parallele Flächen, genauer Winkel, Rundungen, Paßarbeit.

K: Schneidvorgang beim Feilen.

Unterscheidungsmerkmale der Feilenform, Hiebarten, Schraubstockhöhe und Körperhaltung, Behandlung der Feile.

-4-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Meißeln:

F: Führung und Handhabung der verschiedenen Meißel. Erlernen der Verfahren beim Abmeißeln größerer Flächen, beim Trennen von Stäben, Blechen, abgebohrten Teilen und beim Nutmeißeln.

K: Meißelarten - Bewertung nach Art und Dicke des Werkstoffes - Meißelhaltung und Schlagführung - Winkel am Meißel - Unfallverhütung.

Sägen:

F: Trennarbeit mit Hand- und Maschinensäge an verschiedenen Werkstoffen und Stücken, Einspannung der Werkstücke und Sägeblätter.

K: Arbeitsweise der Sägezähne - Arten der Säge - Freischnitt-Abhängigkeit der Größe und Dichte der Zähne von der Art und Härte des zu bearbeitenden Werkstoffes. Notwendigkeit fester Sägenfederung und sorgfältiger Behandlung der Zähne zur Erzielung scharfer Schnittkanten. Schmiermittel beim Sägen.

Messen:

F: Sicherheit im genauen Messen von Strecken, Durchmesser, Winkeln und Flächen, Behandlung der Meßwerkzeuge.

K: Notwendigkeit richtiger Handhabung des Meßwerkzeuges für das Gelingen aller Arbeitsvorgänge. Messen mit Hilfe des Nonius. Meßeinheiten. Einfluß der Temperatur auf die Meßgenauigkeit. Genauigkeitsunterschiede der Meßwerkzeuge. Passungssysteme - Winkelmesser und Prüfen.

Zeichnungslesen:

F: Lesen von Skizzen, Einzel- und Zusammenstellungs-Zeichnungen.

K: Zeichnungsnormen.

Anreißen:

F: Sichtbarmachung der Bearbeitungsgrenze - Bezugslinien und Lagermittel durch Anreißen mit Anreißnadel - Parallelreißer, Anwendung von Winkeln - Körnern an verschiedenen Werkstoffen.

K: Gute Anrisse nur durch sorgfältig hergerichtete Anreißwerkzeuge. Durch Nachlässigkeit beim Anreißen sonst ständige Nacharbeiten. Bearbeitungszugabe sind notwendig. Beachtung der verlangten Oberflächengüte.

Schaben:

F: Schaben vorgearbeiteter ebener und gekrümmter Flächen, mit Flach-Dreikant- und Löffelschaber zur Erzielung glattergenauer Oberflächen für Lager-Führungs- und Gleitflächen. Tuschierarbeiten. Ausrichten großer zu schabender Werkstücke.

K: Arten der Schaber und ihre Keilwinkel bei Bearbeitung verschiedener Werkstoffe.

Passen:

F: Passen mit und ohne Meßwerkzeugen, für feste und bewegliche Verbindungen. Passen ebenflächiger und gekrümmter Teile, nach Angaben von Feil-, Schab- und Justierarbeiten. Passen unter Verwendung von Lehren.

K: Verstehen der Konstruktionszusammenhänge. Passysteme und Sitze. Kurzzeichen der Passungen. Arbeitsabnahme- und Kontrollehren. Gütegrade und Kennfarben der Grenzlehren.

-5-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Bohren:

F: Bohren mit Spiralbohrern an der ortsfesten Bohrmaschine und mit der Handbohrmaschine. Aufspannen der Werkstücke. Schnittgeschwindigkeit je nach Werkstoffart einstellen. Ankörnern vor dem Bohren. Bei großen Löchern mit kleinen Bohrern vorbohren, bei schrägem Bohren Mehlräume durch passende Beilagen ausfüllen. Bohren mit Bohrvorrichtung.

K: Arbeitsweise des Spiralbohrers - Einfluß der Kühlmittel - Unfallverhütung.

Senken:

F: Beseitigung von Grat mit Krauskopf. Senkungen für Niete u. Schrauben.

K: Arten u. Verwendungsmöglichkeiten der Senker, Schmiermittel.

Reiben:

F: Mit unter Maß vorgebohrten Löcher zur Erreichung größter Genauigkeit oder besserer Oberflächengüte mit Hand- oder Maschinenreibahle nacharbeiten. Jegliche Bohrungen gegebenenfalls vorreiben.

K: Reibvorgang - Arten der Reibahlen und deren Behandlung - Schnittgeschwindigkeit - Vorschub - Schmiermittel.

Schneiden:

F: Innengewinde mit Gewindebohrsätzen und Mutterbohrern, unter Benutzung des Windeeisens von Hand- oder mit Bohrmaschine schneiden. Außengewinde mit Gewindekluppe oder Schneideisen schneiden.

K: Gewindearten - Gewindeformen - Gewindenormen. Anwendung der Gewindetabellen, Messen und Prüfen von Gewinden. Arbeitsweise der Satz- und Mutterbohrer, der Gewindekluppen und Schneideisen. Schmiermittel.

Scheren:

F: Bleche mit Hebelblechscheren und Handschere nach vorgezeichnetem Riß schneiden.

Arten der Scheren, Abschervorgang.

Biegen:

F: Kalt- und Warmbiegen von Stäben und Blechen auf dem Amboß, im Schraubstock oder an der Presse. Biegen von Winkeln, Schellen, Ösen und Prüfstäben, desgl. von Röhren mit und ohne Füllung.

K: Streck- und Stauchvorgang beim Biegen. Erläuterungen der spanlosen Formung auf-grund der Biegbarkeit des Werkstoffes durch Stoß, Schlag und Druck. Biegung in kaltem und warmem Zustand. Einfluß der Dehnbarkeit des Werkstoffes auf die Möglichkeit des Biegens. Erhöhung der Dehnbarkeit durch Erwärmung. Berücksichtigung der Längenänderung beim Biegen. Bedeutung der neutralen Faser.

Richten:

F: Richten von Blechen, Flach- und Formstählen auf der Richtplatte durch Strecken und Stauchen.

K: Abhängigkeit des Richtvorganges von dem Festigkeitseigenschaften des jeweils zu bearbeitenden Werkstoffes. Sichere Hammerführung.

-6-

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Nieten:

F: Einfache Nietungen für kleinere Nietdurchmesser. Kaltnieten, unter Anwendung des Nietenziehers, des Hammers und des Kopfmachers. Ausnieten unter Benutzung des Durchschlages.

K: Arten der Niete und Nietverbindungen - Nietnormen-Nietwerkzeuge - Ursache fehlerhafter Nietverbindungen - Nietlänge - Lochdurchmesser.

Schmieden:

F: Schmieden einfacher Werkzeuge und Stücke durch Strecken. Stauchen, Biegen, Rollen, Absetzen und Trennen. Aufschrumpfen von Ringen.

K: Aufbau des Schmiedeherdes - Unterhaltung des Schmiedefeuers. Schmiedewerkzeuge, Verhältnis zwischen Hammergewicht und Werkstück. Schmiedetemperatur verschieden für einzelne Werkstoffe. Fehler möglich.

Härten u. Schärfen einiger Werkzeuge.

a) Härten:

F: Härten und Anlassen einfacher Werkzeuge und Stücke. Beurteilen der Glüh- und Anlaßfarben . Beurteilung durch Funkenprobe.

K: Zweck des Anlassens und Härtens. Vorgang im Werkstoff beim Härten und Anlassen. Härtemittel, Glühtemperatur und Glühfarben. Anlaßfarben. Arbeitsweise der Härteöfen, Härtevorschriften für verschiedene Werkzeugstähle.

b) Schärfen:

F: Schärfen von Werkzeugen mit geeigneten Schleifscheiben, stumpfe und ausgebrochene Schneidkanten nachschleifen.

K: Arbeitsweise und Arten der Schleifscheiben; Benennung und Größe der Winkel an der Schneide. Umlauf und Umfangsgeschwindigkeit der Schleifscheibe. Unfallverhütung.

Weich- und Hartlöten von Kupfer und anderen Leitermetallen.

a) Weichlöten:

F: Reinigen der Lötstellen und Verzinnen, Löten mit Kolben oder Flamme unter Verwendung entsprechender Flußmittel.

K: Lötverfahren für die einzelnen Werkstoffe, Lötvorgang, Art und Zweck der Flußmittel. Löttemperatur, Anwendungsmöglichkeit des Weichlötens. Umgang mit Säuren.

b) Hartlöten:

F: Hartlöten mit Holzkohlenfeuer, Schweißbrenner und anderen Erhitzern, Umgang mit Gasflaschen und Schweißgeräten.

Hämmern:

F: Sichere Führung des Hammers, Vorausbeurteilung der Hammerschläge, richtige Hammerwahl.

K: Verhalten des Werkstoffes beim Hämmern, Änderungsunterschiede der Werkstoffe.

Stempeln:

F: Gerades u. flächengerechtes Schlagen von Zahlen u. Buchstaben in Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen.

K: Härteunterschiede der zu stempelnden Werkstoffe, Gefahr der Mißbildung u. Formveränderung.

Skizzieren einfacher Teile:

F: Anfertigen einf. Skizzen f.d. Werkstattgebrauch. K: Zeichnungsnormen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Umfang der speziellen fachl.Fertigkeiten u. Kenntnisvermittlungen.

Erstes Lehrjahr:

Grundlehrgang (im ersten Halbjahr): Erlernen allgemeiner Materialkenntnisse der Grundstoffe, z.B. der Schwer- und Leichtmetalle, der Holz- und Kunststoffe und ihre Bearbeitung durch Sägen, Bohren, Feilen, Gewindeschneiden, Löten usw. zur Aneignung handwerklicher Fertigkeiten für den späteren selbständigen Bau und Reparatur von Einhängegestellen, notwendigen Reparaturen an Maschinen und Anlageteilen.

Fachlehrgang (im zweiten Halbjahr): Einweisung und Einführung in die Vorbehandlungsverfahren vor der Galvanisierung:
Beizen und Brennen von Eisen, Kupfer, Messing, Zink oder Leichtmetall unter steter Aufsicht des Meisters oder eines dazu befähigten Lehrgesellen, einschl. Herrichtung der erforderlichen Säuregemische und Kennenlernen der Handhabungen und Gefährlichkeit dieser Säuren.
Selbständige Ausführung einfacher Vorarbeiten nach Anleitung der Lehrgesellen, wie Entfetten, Bimsen, Kratzen und Mattschlagen an Zirkulardrahtbürsten, Scheuern und Trommelpolieren von Massenartikeln einschl. Herrichten der Werkzeuge, Hilfsstoffe und Polierlösungen.

Zweites Lehrjahr:

Bearbeitung der Metalle an Schleif- und Poliermaschinen einschl. Herrichten der erforderlichen Schleif- und Polierscheiben.
Praktische Mitarbeit im Betrieb an den einfachen galvanischen Verfahren, wie Vernickeln, Verkupfern, Vermessingen, Verzinken, Ermittlung der Badzusammensetzungen dieser Elektrolyte, Erkennung von Fehlern bei der Galvanisierung und deren Behebung. Massengalvanisierungen im Glocken- und Trommelapparat und Vorbehandlung der Kleinteile für diese Massengalvanisierung. Metallurgischen und chemischen Unterricht.

Drittes Lehrjahr:

Praktische Mitarbeit im Betrieb in allen Arten der vorhandenen galvanischen Bäder, insbesondere Metallfärben, Versilbern, Vergolden, Verchromen. Einführung in die Galvanoplastik und das Galvanisieren nichtmetallischer Gegenstände. Überwachung der Bäder und Korrektur im praktischen Betriebe lt. Analyse. Prüfmethodden u. Schichtstärken-Berechnung; allgemeine Laboratoriumsarbeiten, Ausführung einfacher Analysen, Titriermethoden Titrimetrische und kolorimetrische Bestimmungen, Theoretische Einführung in das periodische System, Atomgewichte, Molekulargewichte, elektrochem. Äquivalentgewichte usw. Anwendung Begriffe und Berechnungen chemischer Zeichen und einfacher chemischer Gleichungen.

Kenntnis über Hygiene und Unfallschutz.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Raumprogramm für Keram-Feinschleifer

Kabinett für Werkplätze und Maschinen	=	200 m²
Verwaltungs- und Diensträume	=	20 m²
Material- und Werkzeuglager	=	32 m²
Räume für Sozialbetreuung und Hygiene	=	40 m²
		292 m²

Die lichte Höhe der Ausbildungsräume soll ca. 4,5 m betragen. Bei der Gliederung der Sozial- und Hygienezimmer wird davon ausgegangen, daß Speisesaal und Sanitätszimmer auf Grund der geringen Anzahl der Lehrlinge entfallen kann, so daß die angegebene Fläche nur für Toiletten und Garderoben vorgesehen ist.

Ausrüstungsliste für Schleiferei

a) Maschinen

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Abmaße
1	5	Leit- und Zugspindel Drehbänke mit Support-schleifaggregat	Spitzenhöhe 175 mm Schleiflänge 1000 "
2	1	Leit- und Zugspindel Drehbänke mit Support-schleifaggregat	Spitzenhöhe 220 mm Schleiflänge 1500 "
3	1	Rundschleifmaschine	Spitzenhöhe 220 mm Schleiflänge 1500 "
4	2	Handhebelschleifmaschinen	
5	1	Innenschleifmaschine	
6	1	Spitzenl.Rundschleifmaschine	
7	1	Magnetschleifmaschine	Tischdurchm.900 mm
8	1	Planschleifmaschine Bandzuführung	
9	1	Doppelschleifbock Ritzspindel	
10	2	Tischbohrmaschinen	bis 10 mm Bohr-Ø
11	1	Einrollbock für Schleifscheibenprofilierung	
12	12	Schleifspindeln	70 Ø
13		Diverse Schleifscheiben	Siliziumkarbid

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

b) Allgemeine Einrichtungen

Pos.	Anzahl	Gegenstand	Abmaße
1	2	Werkbänke mit je 1 Werkzeugkasten	1,60 x 0,80 m
2	2	Schraubstöcke	Backenweite 120 mm
3	10	Hocker	
4	20	Arbeitsplatzleuchten	

c) Werkzeuge

1	2	Handhammer	150 g
2	1	Handhammer	250 g
3	6	Holzhammer	
4	24	Schiebelehren	200 mm
5	4	Schiebelehren	250 mm
6	2	Schiebelehren	300 mm
7	12	Stahlbandmaße	300 mm
8	6	Tiefenmaße	200 mm
9	2	Innentaster	
10	2	Außentaster	
11	6	Mikrometer	0-25
12	6	Mikrometer	25-50
13	2	Mikrometer	50-75
14	1	Mikrometer	75-100
15	4	Haarlineale	150 mm
16	2 Satz	Mutterschlüssel	
17	12	Schraubenzieher	
18	1	Feinmeßgerät	1/1000 mm
19	1 Satz	Spannherzen	

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Dipl. Walther
4.D.

Das Lehrlingsentgelt unserer Lehrlinge beträgt:

im	I. Lehrhalbjahr	DM. 55.—
"	II. "	" 60.—
"	III. "	" 65.—
"	IV. "	" 70.—
"	V. "	" 80.—
"	VI. "	" 90.—

Die Keramberufe erhalten noch zusätzlich Erschwerniszulage.

Die Einstufung der Lehrausbilder erfolgt nach dem Gesetzblatt der DDR vom 11.2.1952, G Bl 18/52

In unserem Werk sind folgende Lohngruppen für Lehrausbilder und Lehrmeister festgesetzt:

Gruppe			
1	Monatslohn	DM.	354.—
2	"	"	385.—
3	"	"	426.—
Lehrmeister	Gehalt		438.—bis 449.—
Lehrobermeister	"		449.— bis 460.—

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Arbeitsgebiet des Technokeram-Formers

Gestalten von technischen Werkstücken, wie Isolatoren, Durchführungen, Hochfrequenz-Isolierteile, Abschlußdeckeln, Handräder, Standgefäße, Lochplatten, Rohrleitungen aus Porzellan, Steatit und anderen keramischen Sondermassen durch Drehen, Garnieren und Fertigmachen.

Pflegen und Instandhalten der Werkzeuge, Maschinen und Einrichtungen.

Das Wissen des Technokeramformers ~~umfaßt~~:

1.) Umfang und Art der Arbeiten, die der Technokeramformer ausführen muß. Arbeitsregeln und Durchführung.
2.) Auswahl, Aufbau und Anwendung der Werkzeuge und Meßinstrumente des Technokeramformers.
3.) Technische Unterlagen, zulässige Toleranzen bei der Bearbeitung der Werkstücke.
4.) Eigenschaften der Rch- und Hilfsstoffe sowie Aufbereitung der keramischen Massen nach Verwendungszweck.
5.) Die Arbeitsvorgänge vom Rohstoff bis zum fertig gebrannten Stück.
6.) Abnahmebedingungen der Kontrolle.
7.) Arten und Ursachen sowie Vermeidung des Ausschusses.
8.) Aufbau und Arbeitsweise der gebräuchlichsten Aufbereitungs- und Arbeitsmaschinen.
9.) TAN-Grundlagen-Aktivisten- und Wettbewerbsbewegungen-innerbetriebliches Vorschlagswesen.
10.) Bestimmungen über Arbeits- und Feuerschutz, Betriebsordnung, Betriebsschutz, Kollektivvertrag.
11.) Aufbau und Organisation des Betriebes und der betrieblichen Fertigung.

Das Können des Technokeramformers: ~~umfaßt~~:

1.) Die Durchführung folgender Arbeiten:
   a) Behandeln und Pflegen von Massen,
   b) Einteilen der Masse zur Bearbeitung,
   c) Aufdrehen von Hubeln bis 300 mm Länge und 500 mm Durchmesser.
   d) Selbständiges Einrichten von Schablonen und ähnlichen Werkzeugen
   e) Eindrehen und Überdrehen, Freidrehen und Abdrehen ~~für Rändeln und Kordeln sowie Gewindeschneiden.~~

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

f) Rändeln und Kordeln sowie Gewindeschneiden
g) Garnieren (mehrteiliger Stücke)
h) Fertigmachen durch Verputzen, Verschwammen und Polieren
i) Löcher stechen und bohren
k) Formgießen und Vorbereitungsarbeiten dazu
l) Gewinde schneiden
m) Gießen
n) Abdrehen von Scheibenköpfen
o) Feilen von Schablonen

2.) Lesen von Skizzen und Zeichnungen sowie Schwindung errechnen.

3.) Bearbeiten von Werkstücken nach techn.Zeichnungen und technischen Daten.

4.) Festlegen der Arbeitsstufen und Arbeitsgänge

5.) Erkennen der Arten und Ursachen von Ausschuß, Durchführung von Maßnahmen zur Vermeidung und Beseitigung von Ausschuß.

6.) Wirtschaftliches Arbeiten, Einhalten von Sicherheitsbestimmungen-

7.) Wirtschaftlicher Verbrauch von Werkstoffen, Werkzeugen und Energie.

8.) Instandsetzen, Instandhalten und Pflege der Werkzeuge und Arbeitsmaschinen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Berufsbild des Keram-Feinschleifers

(für die praktische Ausbildung)
Lehrzeit 3 Jahre

Arbeitsgebiet:

Schleifen, Feinschleifen und Zusammenpassen von technischen Werkstücken wie Isolatoren, Hochfrequenzisolierteilen, Gefäßen, Filtern, Apparaten und Maschinenteilen, Rohrleitungen und anderes mehr aus Porzellan, Steatit (Calit), Condensa, Steinzeug und anderen keramischen Massen unter Einhaltung der Toleranzen nach Isa-Passung und vorgeschriebene Oberflächengüte auf verschiedenartigen Schleifmaschinen.

Einrichten der Schleifmaschinen.

Pflegen und Instandhalten der Werkzeuge und Maschinen.

Fertigkeiten, die ~~der Lehrling~~ in der Lehrzeit erwerben soll:

Notwendige: Grundfertigkeiten aus der Metallbearbeitung. Einfache grundlegende Arbeiten aus den Gebieten Messen, Anreißen, Feilen, Meißeln, Sägen, Bohren, Weichlöten und Schleifen. Handhabung der Drehmaschine und leichteArbeiten auf derselben.
Kennenlernen der wichtigsten Arten und Eigenschaften der zu schleifenden keramischen Massen und der Schleifmittel.
Handhabung sämtlicher Meßwerkzeuge.
Feinschleifen auf Rund-, Innen-, Universal- und Flächenschleifmaschinen.
Außen-Rundschleifen im Spannfutter, in der Vorrichtung oder zwischen Spitzen (mit Putzstücken).
Rundschleifen nach dem Einstechverfahren sowie spitzenlosem Durchgangschleifen.
Innenrundschleifen auf Senkrecht- und Waagerechtschleifmaschinen.
Gewindeschleifen.
Freihandschleifen und Dichte schleifen von Hand.
Polieren und Läppen.
Abrichten von Schleifscheiben.

~~Besondere~~: Ziehschleifen.
Schleifen auf Auslegerschleifmaschinen, Magnetschleifmaschinen und Sandscheiben.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Das Wissen des Keram-Feinschleifers umfaßt:

1.) Die Bearbeitungsmöglichkeit der keramischen Werkstoffe.
2.) Auswahl, Aufbau und Anwendung der verschiedenen Schleifmaschinen sowie Meßinstrumente.
3.) Bestimmung der wirtschaftlichsten Schnittgeschwindigkeit
4.) Bestimmung der zum Schleifoperationsgang erforderlichen Schleifscheibe.
5.) Richtige Anwendung und Auslegung der Toleranzangaben Isa-Passungssystem.
6.) Richtige Auslegung der technischen Zeichnung.
7.) Abnahmebedingungen der Kontrolle.
8.) Arten und Ursachen sowie Vermeidung des Ausschusses.
9.) TAN-Grundlagen, Aktivisten-und Wettbewerbsbewegung, innerbetriebliches Vorschlagswesen.
10.) Siehe Arbeitsgebiet der Keram-Former
11.) Siehe Arbeitsgebiet der Keram-Former

Das Können des Keramfeinschleifers umfaßt:

1.) Durchführung sämtlicher Schleifarbeiten auf allen Schleifmeschinen außer Spezial- und Auslegerschleifm.
2.) Einteilung der Schleifoperationsgänge
3.) Handhabung sämtlicher Meßwerkzeuge
4.) Bedienung aller Schleifmaschinen
5.) Beherrschung sämtlicher Schleifarbeiten außer Ziehschleifen und Schleifen auf Sandscheibe
6.) Richtige Anwendung der technischen Zeichnung
7.) Durchführung von Maßnahmen zur Vermeidung von Ausschuß
8.) Wirtschaftlicher Verbrauch von Schleifscheiben, Werkzeugen und Energie.
9.) Instandhaltung und Pflege von Arbeitsmaschine und Werkzeugen.
10.) Wirtschaftliches Arbeiten, Einhaltung von Sicherheitsbestimmungen.

- 3 -

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Schleifen nach Schwierigkeitsgraden 1 - 12

1. Schwierigkeitsgrad 1 - 4

   a) Aufbau und Wirkungsweise der Rundschleifmaschine sowie einer zum Schleifen umgebauten Drehmaschine.

   b) Auszuführende Arbeiten: Abreißen, Planschleifen, Durchmesserschleifen, Zentrieren.

   c) Messen: Stahlmaß, Schiebelehre, Tiefenmaße, Anreißen mit Höhenreißer.

   d) Vorbereitung auf Zwischenprüfungen

2. Schwierigkeitsgrad 5 - 8

   a) Aufbau und Wirkungsweise der Innenschleifmaschine, Flächenschleifmaschine und Magnetschleifmaschine.

   b) Auszuführende Arbeiten: Bohrung, Kegel, Flächen, Nutenschleifen sowie planparallel schleifen
   Vorrichten und Abrichten von Schleifscheiben.

   c) Messen: Feinmeß-Schraube, Meßuhr, Winkelmesser, einstellbare und feste Grenzlehren.

   d) Vorbereitung auf Zwischenprüfungen.

3. Schwierigkeitsgrad 9 - 12

   a) Maschinenkunde, spitzenlose Rundschleifmaschine, Spezialschleifmaschine, Wechselräderberechnung, allgemeine Wiederholung.

   b) Auszuführende Arbeiten: Innen- und Außengewindeschleifen, Passungen schleifen, komplette Arbeiten ausführen nach Facharbeiternormen.

   c) Wiederholung der Meßwerkzeuge

   d) Vorbereitungen auf Facharbeiterprüfung.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Lehrwerkstatt für Techno-Keram-Berufe

Allgemeines:

Die Techno-Keram-Industrie kennt folgende Lehrberufe:

Techno-Keram-Modelleure
Techno-Keram-Einrichter
Techno-Keram-Formgießer
Techno-Keram-Dreher
Techno-Keram-Gießer sowie
Feinschleifer.

Die Lehrzeit beträgt für alle Berufe 3 Jahre. Es wird jedoch eine Anpassung an die Lehrzeit der Metallberufe angestrebt, die eine Lehrzeit von 2 bzw. 2½ Jahren vorsieht.

Durch die laufende Weiterentwicklung der Fertigungstechnik sowie Anwendung neuer Fertigungsverfahren in unserem Werk, besonders auf dem Gebiet der Hochfrequenz-Keramik, sind einige Fertigungsabteilungen entstanden, die mit obigen Berufen nicht mehr in Einklang zu bringen sind. Berufsbilder sowie Lehrberufe dieser Fertigungsgruppen bestehen nicht.

Besonders herauszustellen ist dabei die sogenannte Weiß- oder Verglühtbearbeitung. Hier werden die strang- oder trockengepreßten Rohlinge im weißtrockenem oder verglühtem Zustand auf Werkzeugmaschinen, wie sie in der Metallindustrie eingesetzt sind, bearbeitet. Als Werkzeug finden Hartmetalldrehstähle, Hartmetallbohrer oder -fräser sowie profilierte Schleifscheiben, sogenannte Poralun-Scheiben, Anwendung.

Da es sich bei dieser Formgebungsart größtenteils um eine Mengenfertigung handelt, ist bei einer guten Maschineneinrichtung mit zweckentsprechenden Vorrichtungen bestückt, die Tätigkeit von Arbeitskräften mit einer Anlernzeit bis zu 4 Monaten ohne weiteres möglich. Lediglich die erforderlichen Einrichter möchten einen abgeschlossenen Lehrberuf, möglichst als Werkzeugmacher oder Spitzendreher, aufweisen. Eine kurze Anlernzeit der Einrichter, um die Eigenart und Eigenschaften der zu bearbeitenden Werkstoffe wie Porzellan, Calit und Condensa kennen zu lernen, ist zusätzlich erforderlich.

Grundsätzlich wird bei der Projektierung der keramischen Lehrwerkstatt von den genannten Artikeln mit entsprechender Stückzahl, die im DOC-Projekt vorliegt, ausgegangen. Dabei wird angenommen, daß auf 10 gelernte Arbeitskräfte 1 Lehrling vorzusehen ist. Sollte diese Annahme den gegebenen Verhältnissen nicht entsprechen, dann ist mit Leichtigkeit eine andere Aufschlüsselung möglich. Die Größe der Lehrwerkstatt wird bestimmt:

1. von der Zahl der auszubildenden Lehrlinge,
2. von der Zahl der Ausbildungsberufe,
3. von der Ausbildungsmethode,
4. von dem Umfang der erforderlichen Ausrüstungen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Laut Personalermittlung für DOC ergibt sich folgender Tatbestand, der für die gewünschte Lehrlingsausbildung zugrunde zu legen ist.

Für die Modellherstellung einschließlich Einrichterei und Formengießerei, ist auf die zu fertigenden Artikel bezogen, ein Personalbedarf von 12 Personen erforderlich. In dieser Zahl ist der Meister, Bürokraft und 2 Transportarbeiter eingerechnet. Eine Lehrwerkstätte besonders hierfür zu schaffen wäre deshalb zwecklos. Der vorzusehende Lehrling für diese Berufsgruppe (ein männlicher) erhält seine Ausbildung in dieser Abteilung. Für eine ordentliche Ausbildung ist der Meister verantwortlich zu machen.

Die gleichen Verhältnisse liegen in der Dreherei und Gießerei vor. Für die Dreherei sind zwei männliche Lehrlinge einzuplanen, während für die Gießerei 2-3 weibliche Lehrlinge genügen würden.

Es bleibt deshalb nur noch der Beruf des Keram_Feinschleifers als zentrale Ausbildungswerkstatt übrig und ist wie die Ausbildung auf Seite 3, 4 und 5 vorsieht einzurichten.

Bauprogramm

Die Lehrwerkstatt gliedert sich in:

1.) Kabinett für Werkplätze und Maschinen
2.) Verwaltungs- und Diensträume
3.) Material- und Werkzeuglager
4.) Räume für Hygiene

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Abt. Aus- und Weiterbildung
der Lehrer u. Lehrausbilder

Berlin, den 29.5.1953

Stellung, Tätigkeits- und Qualifikationsmerkmale des Lehrmeister

Stellung des Lehrmeisters:

Der Lehrmeister ist der unmittelbar Verantwortliche für die Durchführung des praktischen Unterrichtes der in einer Lehrgruppe zusammengefaßten Lehrlinge. Er ist dem Ausbildungsleiter oder dem Lehrobermeister direkt unterstellt.

Erläuterung:

Dem Lehrmeister unterstehen in der Regel 25 Lehrlinge, die zu einer Lehrgruppe zusammengeschlossen sind. Die Lehrgruppe entspricht in der Regel in ihrer Zusammensetzung einer Berufsschulklasse im theoretischen Unterricht.

Tätigkeitsmerkmale des Lehrmeisters:

1. Verantwortlich für die Ausbildung und Erziehung der Lehrlinge seiner Lehrgruppe zu qualifizierten Facharbeitern und allseitig gebildeten Menschen der sozialistischen Gesellschaft.
2. Verantwortlich für die Anwendung und Einhaltung aller Gesetze und Verordnungen auf dem Gebiete der Berufsausbildung unter besonderer Berücksichtigung der Arbeitsschutz- und Jugendschutzbestimmungen.
3. Verantwortlich für die Durchführung des praktischen Unterrichtes auf der Grundlage der Ausbildungsunterlagen des betreffenden Berufes sowie für deren quantitative und qualitative Erfüllung.
4. Die Planung, Organisierung und Durchführung des praktischen Unterrichtes ist in stofflicher, pädagogischer und materialmäßiger Hinsicht vorzubereiten und nach wissenschaftlichen Prinzipien zu gestalten. Dem praktischen Unterricht muß eine Nachbereitung erfolgen. Weiterhin sind die eigenen Fertigkeiten durch ständige Übungen zu vervollkommnen.
5. Ständige Zusammenarbeit mit dem Fachlehrer der Betriebsberufsschule und Verwirklichung des Prinzips der Verbindung der Theorie mit der Praxis.
   Mitarbeit in der Methodischen Kommission
6. Verantwortlich für die Anwendung und Vermittlung neuer Arbeitsmethoden als ständiges Prinzip in der Unterrichtsarbeit.
7. Verantwortlich für die Durchführung der Aufgaben des Berufswettbewerbes innerhalb seiner Lehrgruppe in Verbindung mit der Freien Deutschen Jugend.
8. Anleitung und Erziehung der Lehrlinge mit dem Ziel, daß sie ständig bestrebt sind, die für ihre Arbeiten festgelegten Normen qualitätsmäßig und zeitmäßig zu erfüllen und überzuerfüllen.
9. Mithilfe bei der Übernahme von Patenschaften für seine Lehrgruppe durch gute Facharbeiter, Aktivisten und Vertreter der technischen Intelligenz.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0

10. Fachliche und methodische Unterstützung der Lehrlinge im "Klub Junger Techniker", im "Klub Junger Agronomen", sowie aller weiteren wissenschaftlichen Interessengemeinschaften.
11. Förderung und Unterstützung der außerunterrichtlichen gesellschaftlichen, kulturellen und sportlichen Erziehungsarbeit.
12. Laufendes Studium der neuesten Arbeitsmethoden und der fortgeschrittensten Produktionstechnik sowie Teilnahme am ständigen betrieblichen Erfahrungsaustausch.
13. Anleitung der Lehrlinge zur Führung des Berichtsheftes sowie regelmäßige Kontrolle desselben.
14. Verantwortlich für die ordnungsgemäße Führung des Gruppenbuches
15. Mitarbeit bei der Vorbereitung und Durchführung der Zwischen- und Facharbeiterprüfungen.
16. Mitwirkung bei der Erfüllung des Nachwuchsplanes des Betriebes.
17. Förderung und Festigung einer ständigen Verbindung und einer guten Zusammenarbeit mit dem Elternhaus.
18. Regelmäßige aktive Teilnahme an den Weiterbildungsmaßnahmen für das Ausbilderpersonal.

Qualifikationsmerkmale des Lehrmeisters:

1. Abgeschlossene Berufsausbildung, mindestens dreijährige Berufspraxis als Facharbeiter des betreffenden Berufszweiges, Nachweis der Fertigkeiten entsprechend der Lohngruppe 7 (Mindestanforderung), staatlich anerkannte Meisterprüfung.
2. Abschluß des II. Aufbaulehrganges einer Ausbilderschule oder pädagogische Abschlußprüfung einer Lehrmeisterschule.
3. Gesellschaftswissenschaftliche Kenntnisse, die dem Abschlußniveau einer Schule der gesellschaftlichen Organisationen mit einer Mindestdauer von drei Monaten entsprechen.

Declassified in Part - Sanitized Copy Approved for Release @ 50-Yr 2013/07/03 : CIA-RDP83-00418R001100120002-0